INDICE

PAG.

LINEA MACCHINE SP 3
SP21 4
SP21/A 5
SP27 6
SP27/A 7
SP22 8
TP7 9
SP26 10
SP20 11
SP34 12
SP36 13
SP38 14
SP2006 15

COMPONENTI RADIALI
TP6/R 16
ACCESSORI OPZIONALI TP6/R 17
TP6/R-EC 18
TP/R-PR-AS 19
SMS 20
TP/TC4 22
TP/LN-500 23
TP/LN-100 24
TP/TS1 25
TP/SC4 30
TP/TO-CF 35
TP/IC-F 37

COMPONENTI ASSIALI
TP6 38
TP6/D 39
TP6/97 39
ACCESSORI OPZIONALI TP6 41
TP6-EC 42
TP6/PR-B 43
TP6/PR-B/97 44
ACCESSORI OPZIONALI TP6/PR-B 45
TP6/PR-F/1 46
TP6/PR-F/2 48
TP6/PR-F/3 50

PAG.

ACCESSORI OPZIONALI TP6/PR-F 52
TP6/S 53
ACCESSORI OPZIONALI TP6/S 54
TP6/V/1 55
TP6/V/21 57
ACCESSORI OPZIONALI TP6/V 59
TP6/V/1-EC 60
TP6/V/21-EC 62
TP6/V-PR/1 64
TP6/V-PR/2 65
ACCESSORI OPZIONALI TP6/V-PR 66

SEPARATORI FILI
SEF 1 67
SEF 3 67

RIPOSIZIONATORE SFERE
BB2 68
TP/FAST 68

SEPARATORI SCHEDE
SEP 1 69
SEP 1M 70
SEP 2 71
SEP 2M 72
SEP 3 73

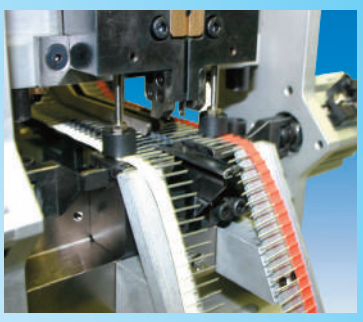
SEPARATORI STRIP
SEP 4 74

CONTAPEZZI
COUNTY EVO 75
COUNTY-S EVO 76
ACCESSORI PER COUNTY 77
SED 77
BARCODE 77

TUTTE LE MACCHINE RIENTRANO IN UN PESO CHE VARIA DAI 5 A 30 KG. L'IMBALLO PER MACCHINE LEGGERE È IN CARTONE E L'IMBALLO PER LE MACCHINE PESANTI È IN LEGNO

LINEA MACCHINE SP

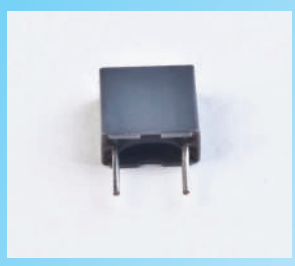
MACCHINE DA INTEGRARE AI SISTEMI AUTOMATICI DI ASSEMBLAGGIO PER REALIZZARE FORME SU SPECIFICHE FORNITE DAL CLIENTE



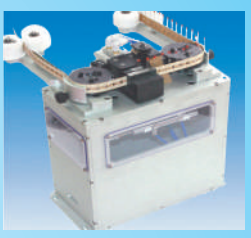
Sfruttando la grande esperienza acquisita nella produzione di macchine preformatici, la Olamef progetta queste attrezzature speciali.
Questa linea di macchine serve per eliminare l'operazione manuale di preformatura e l'inserimento dei componenti tradizionali, a completamento delle schede o altri particolari montati in automatico.
Le macchine tagliano piegano, formano e alcuni modelli posizionano i componenti in modo da poter essere prelevati da un sistema automatico.
I componenti vengono lavorati senza danneggiare i reofori.
Si riducono così costi di mano d'opera e perdite di tempo.
Pesi, dimensioni e volumi degli alimentatori variano secondo l'operazione finale richiesta e gli ingombri vengono definiti con il cliente in fase di progetto.

SP21

ALIMENTATORE PNEUMATICO PASSO-PASSO PER LA PREPARAZIONE DI COMPONENTI RADIALI NASTRATI



SP21.03 SOLO TAGLIO ALTEZZA REGOLABILE



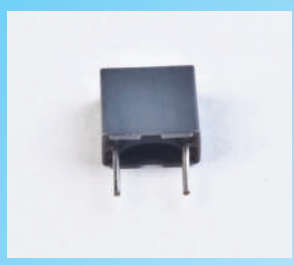
SP21.09 TAGLIO E PIEGA A 90°

L'alimentatore pneumatico SP 21 è studiato per la preparazione di componenti radiali nastrati.
Sistema molto veloce, adatto al taglio registrabile in altezza oppure taglio e piega a 90°.
Viene fornito meccanicamente funzionante, con i cilindri montati, senza impianti elettrico,pneumatico e PLC.
Prepara il componente per essere prelevato da una manina meccanica.
Adatto come stazione di lavoro sulle linee automatiche di montaggio

PRODUZIONE: 1.200 ORA

SP21/A

MACCHINA AUTOMATICA PASSO PASSO PER COMPONENTI RADIALI NASTRATI



SP 21/A 03 SOLO TAGLIO ALTEZZA REGOLABILE

SP 21/A 09 TAGLIO E PIEGA A 90°

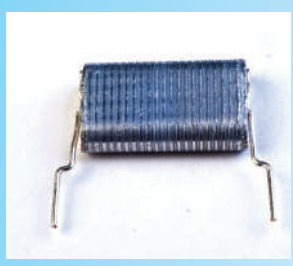
La SP21/A è una macchina pneumatica per la lavorazione di componenti radiali nastrati.
Sistema molto veloce, adatto al taglio registrabile in altezza oppure taglio e piega a 90°.
Lavora i componenti in automatico e li deposita in un cassettino.

PRODUZIONE: 1.200 ORA

SP27

ALIMENTATORE PNEUMATICO PASSO-PASSO A PIÙ STAZIONI PER LA PREPARAZIONE DI COMPONENTI RADIALI NASTRATI

SP27.01 TAGLIO E FORMA CON ANSINE



SP27.02 TAGLIO CON ALLARGAMENTO PASSO

SP27.04 TAGLIO CON FORMA ESTERNA A SMD

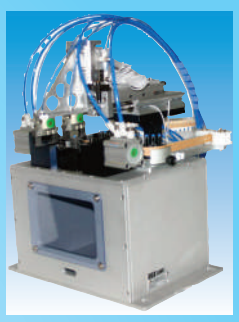
SP27.06 FORME A SCELTA

PRODUZIONE: 700 ORA

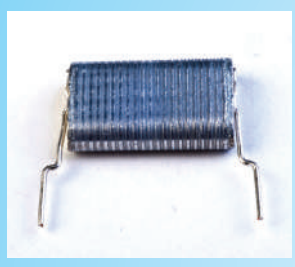
L'alimentatore pneumatico SP 27 è studiato per la preparazione di componenti radiali nastrati.
Avendo più stazioni, a seconda della forma richiesta, può effettuare diverse pieghe complesse.
Viene fornito meccanicamente funzionante, con i cilindri montati, senza impianti elettrico, pneumatico e PLC.
Prepara il componente per essere prelevato da una manina meccanica.
Adatto come stazione di lavoro sulle linee automatiche di montaggio.

SP27/A

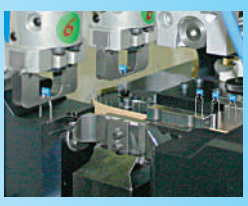
MACCHINA PNEUMATICA PASSO-PASSO A STAZIONI MULTIPLE PER LA PREPARAZIONE DI COMPONENTI RADIALI NASTRATI



SP27/A 01 TAGLIO E FORMA CON ANSINE



SP27/A 02 TAGLIO CON ALLARGAMENTO PASSO



SP27/A 04 TAGLIO CON FORMA ESTERNA A SMD

SP27/A 06 FORME A SCELTA

PRODUZIONE:700 ORA

La SP27/A è una macchina pneumatica per la preparazione di componenti radiali nastrati a più stazioni. A seconda della forma richiesta può effettuare diverse pieghe complesse.
Lavora i componenti in automatico e li deposita in un cassettino.

SP22

ALIMENTATORE PNEUMATICO PASSO-PASSO PER COMPONENTI ASSIALI NASTRATI

SP22.05 TAGLIA PIEGA CON SCHIACCIATURA REOFORI

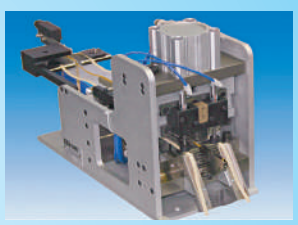
SP22.08 TAGLIA E PIEGA A 90°

SP22.17 TAGLIA E DOPPIA PIEGA

SP22.21 MONTAGGIO IN VERTICALE

SP22.25 TAGLIA, FORMA E SAGOMA

PRODUZIONE: 1.200 ORA



Stazione pneumatica speciale è progettata su dati specifici del cliente per il taglio, la piega e la preformatura di componenti assiali nastrati. L'avanzamento del nastro avviene su asse orizzontale ed i componenti vengono lavorati singolarmente con operazione verticale dall'alto verso il basso. I reofori del componente durante le operazioni di preformatura vengono bloccati a destra e a sinistra del corpo prima del taglio. In questo modo si evita ogni possibilità di danneggiamento dei componenti stessi. Questa stazione viene fornita senza impianto elettrico, elettronico e pneumatico, ed è meccanicamente funzionante.
Deve poi essere integrata ad un sistema di montaggio automatico.

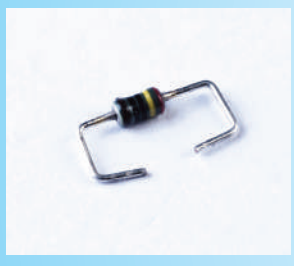
TP7

MACCHINA AUTOMATICA TAGLIA PIEGA FORMA COMPONENTI ASSIALI NASTRATI

Macchina automatica speciale comandata da un PLC e progettata su dati specifici del cliente per il taglio, la piega e la preformatura di componenti assiali nastrati. L'avanzamento del nastro avviene su asse orizzontale ed i componenti vengono lavorati singolarmente con operazione verticale dall'alto verso il basso. I reofori del componente vengono bloccati a destra e a sinistra del corpo prima del taglio e durante le operazioni di preformatura. In questo modo si evita ogni possibilità di danneggiamento dei componenti.

48.0L01 TAGLIA PIEGA CON SCHIACCIATURA REOFORI

48.0L02.01 TAGLIO E PIEGA A "U" CON ANSA INTERNA



48.0L02.04 TAGLIO E PIEGA A "C"

48.0L02.06 TAGLIO E PIEGA AD "ALI DI GABBIANO"

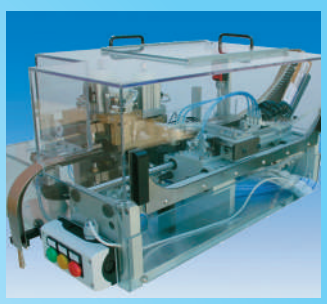
48.0L02.21 TAGLIO PIEGA E FORMA DEGLI OCCHIELLI

48.0L02.18 TAGLIO E FORMA AD OCCHIELLO

PRODUZIONE: 1.200 ORA

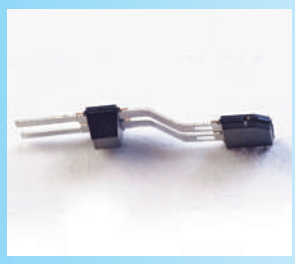
SP26

Macchina automatica pneumatica per taglio e forma di transistors Hall nastrati



SP26.02 TAGLIO E SAGOMA

SP26.05 TAGLIO E PIEGA A 90°



SP26.06 TAGLIO E PIEGA A "S" PER REOFORI PIATTI

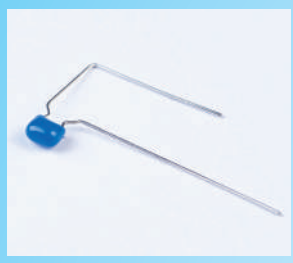
SP26.09 TAGLIO E PIEGA A "S"

PRODUZIONE: 1.200 ORA

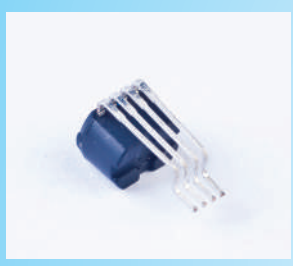
La SP26 è una macchina automatica, pneumatica con avanzamento nastro, centratura, taglio e forma per transistors Hall nastrati.Questa macchina è stata studiata per la lavorazione dei transistor Hall, i quali sono molto delicati e necessitano di molta precisione nel posizionamento sulla matrice di preformatura. Il modello SP26 utilizza una pinza pneumatica di centraggio che blocca il corpo del componente. Dopo il taglio dal nastro la pinza sposta il componente alla fase successiva (piega a 90°, forma a SMD o preformature varie) ed infine lo deposita in un cassettino oppure in un punto fisso per il prelievo da parte di una manina meccanica (robot).

SP20

MACCHINE MANUALI PER COMPONENTI SFUSI STUDIATE PER SPECIFICHE ESIGENZE



SP20.05



SP20.07

SP20.08

PRODUZIONE:DA 600 A 1000 ORA

Le macchine pneumatiche della linea SP20 sono attrezzature con caricamento manuale delle parti singole, per il taglio e la formatura di componenti radiali sfusi. La matrice della macchina è progettata per realizzare la forma richiesta dal cliente. Questa macchina automatizza le lavorazioni che fino ad oggi sono state realizzate manualmente.

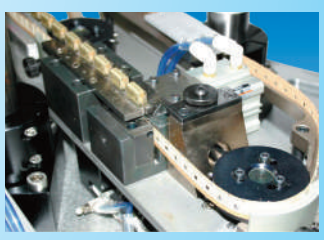
SP34

MACCHINA AUTOMATICA TAGLIO PREFORMATURA E POSIZIONAMENTO FILTRI NASTRATI

SP34.01

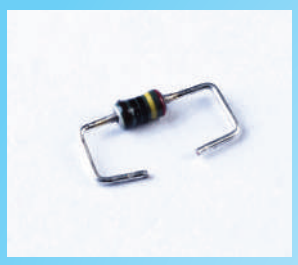
La SP34.01 è una macchina automatica per il taglio,la preformatura e il posizionamento dei filtri. E' un esempio di manipolatore che la Olamef realizza per prelevare i componenti radiali dal nastro, effettuare lavorazioni ai reofori in una o più postazioni intermedie e per posizionare il componente dove necessita il cliente.

PRODUZIONE: 1000 ORA

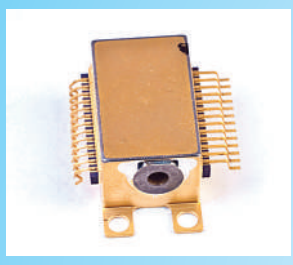


SP36

MACCHINE PREFORMATRICI DI COMPONENTI SFUSI



SP36.03 PER SAGOMATURA COMPONENTI ASSIALI SFUSI



SP36.01 TAGLIO PIEGA FORMA COMPONENTI SPECIALI

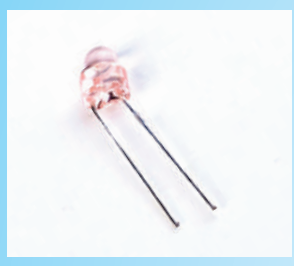
PRODUZIONE: 700 ORA

Le macchine pneumatiche della linea SP36 sono attrezzature con caricamento manuale delle parti singole, per il taglio e la formatura di componenti sfusi.
La matrice della macchina è progettata per realizzare la forma richiesta dal cliente.
Questa macchina automatizza le lavorazioni che fino ad oggi sono state realizzate manualmente.

SP38

MACCHINA MANUALE PER LA SAGOMATURA DI LED SFUSI

SP38.01 TAGLIO PIEGA SINISTRA DI LED SFUSI



SP38.02 TAGLIO PIEGA DESTRA DI LED SFUSI

PRODUZIONE: 700 ORA

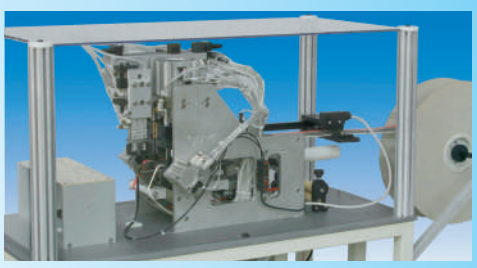
La SP38 è una macchina pneumatica con comando a pedale, con caricamento manuale del componente da lavorare, per il taglio e sagomatura a disegno dei led sfusi.

SP2006

INSERITRICE AUTOMATICA PER COMPONENTI TRADIZIONALI

SP2006.01 TAGLIO PIEGA SAGOMA COMPONENTI ASSIALI

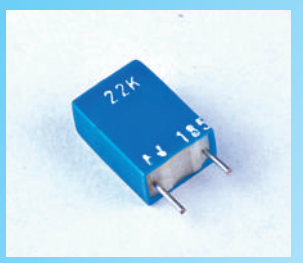
PRODUZIONE: 1.200 ORA

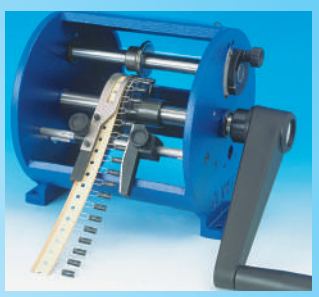


Grazie all'esperienza maturata nella realizzazione di centinaia di alimentatori speciali sia per componenti assiali che radiali (SP21, SP22, SP26, SP27) la Olamef ha realizzato questa inseritrice da banco per componenti tradizionali. Può essere fornita come stazione individuale applicabile anche direttamente sul nastro della linea SMD.
Inoltre può essere progettato un banco di inserimento con più moduli, ognuno dei quali realizza una forma specifica su componenti assiali o radiali.
Questi componenti andranno inseriti automaticamente sulle schede alimentate da un nastro trasportatore.
Entrambi i sistemi sono realizzati secondo le richieste del cliente e possono inserire, oltre ai componenti assiali e radiali, anche transistors (TO-220), integrati, connettori ed altri componenti da stecca.

TP6/R

MACCHINA TAGLIA COMPONENTI RADIALI NASTRATI



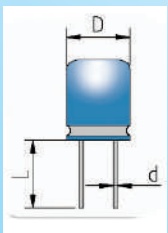


30.OL21 PASSO NASTRO12,7 MM
30.OL22 PASSO NASTRO 15 MM

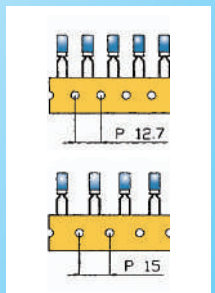
30.OL23 CORPO COMPONENTE A SN P. 12,7 MM
30.OL24 CORPO COMPONENTE A SN P. 15 MM

Il modello TP6/R viene utilizzato per tagliare i componenti radiali nastrati. La macchina può essere fornita in due versioni per lavorare i due tipi più comuni di nastratura, cioé quelli con i fori a passo 12,7 o 15 mm.

Ø REOFORO : DA 0,4 A 1 MM
PRODUZIONE: 20.000 ORA



	MM		IN	
	min	max	min	max
L	2	10	.078	.393
d	0,4	1	.015	.039
D	1	14	0.39	.55



ACCESSORI OPZIONALI TP6-R

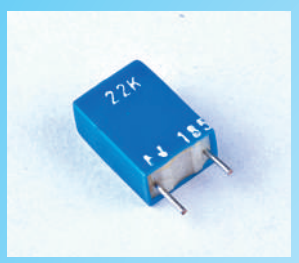
BR6 - 400200 BRACCIO PORTA BOBINA

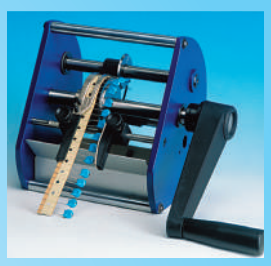
MOT98 - 7915030 - 220 V. - GRUPPO DI MOTORIZ.
MOT98 - 7915031 - 110 V - GRUPPO DI MOTORIZ.

TNS - 21.0011 ESPULSORE NASTRO DI SCARTO

TP6/R-EC

MACCHINA MANUALE TAGLIA COMPONENTI RADIALI NASTRATI





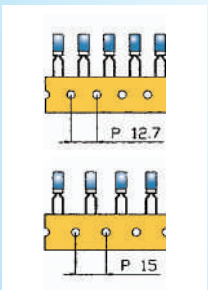
31.OL21 PASSO NASTRO12,7 MM

31.OL22 PASSO NASTRO 15 MM

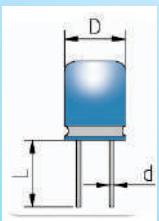
31.OL23 CORPO COMPONENTE A SN P. 12,7 MM

31.OL24 CORPO COMPONENTE A SN P. 15 MM

∅ REOFORO : DA 0,4 A 1 MM
PRODUZIONE: 20.000 ORA



La macchina modello TP6/R-EC è utilizzata per tagliare componenti radiali nastrati. La qualità e l'affidabilità di queste macchine consentono di operare per anni senza rischio di usura delle parti meccaniche.
La macchina TP6/R-EC viene fornita solo in versione manuale per componenti nastrati.

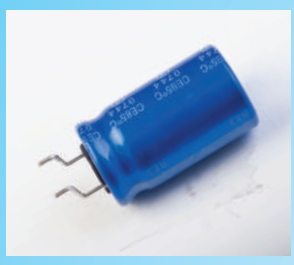


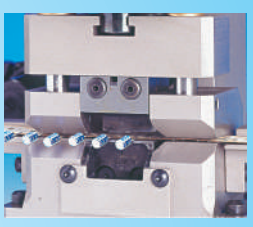
	MM		IN	
	min	max	min	max
L	2	10	.078	.393
d	0,4	1	.015	.039
D	1	14	0.39	.55

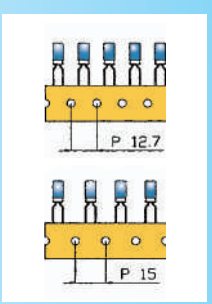
TP/R-PR-AS

MACCHINA PNEUMATICA AUTOMATICA TAGLIA FORMA COMPONENTI RADIALI NASTRATI

90.OL11 110 V
90.OL12 220 V







Il modello TP/R-PR-AS è una macchina pneumatica per il taglio e la preformatura di componenti radiali nastrati.
Il gruppo di preformatura "SMS" è sempre fornito con un premi-filo per mantenere i reofori nella corretta posizione durante la lavorazione della macchina in modo da evitare stress o danni al componente.
La sostituzione dell'"SMS", per variare la forma, richiede pochi minuti.
Questa macchina è costruita in due versioni: una per lavorare i passi di nastratura 12,7 mm cod .90.OL12 oppure l'altra per i passi15 mm cod. 90.OL14
Nel caso dell'alimentazione a 110 volt i codici diventano:
-90.OL11 per il passo di nastratura 12,7 mm
-90.OL13 per il passo15 mm.

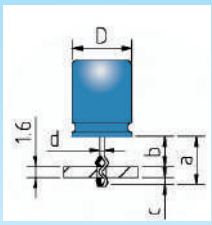
Ø REOFORO: 0,4-1 MM
PRODUZIONE 6.000 ORA

SMS

GRUPPI DI PREFORMATURA PER TP/R-PR-AS

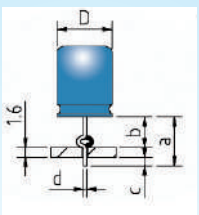
DEVONO ESSERE SEMPRE ORDINATI CON LA MACCHINA TP/R-PR-AS
(NON SONO INCLUSI NEL COSTO DELLA MACCHINA)

SMS/1
93.0001
DOPPIA ANSA



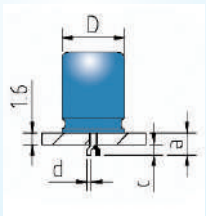
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	13		.236	.511	
b	3	10		.118	.393	
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	10		.039	.393	

SMS/2
93.0002
ANSA IN APPOGGIO



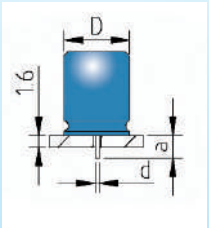
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	13		.236	.511	
b	3	10		.118	.393	
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	10		.039	.393	

SMS/3
93.0003
ANSA A BLOCCAGGIO
CON CORPO A BATTUTA



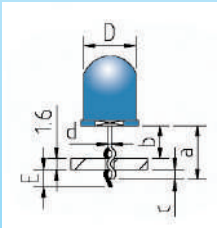
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a			3			.118
c			1,4			.055
d*	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	10		.039	.393	

SMS/4
93.0004
SOLO TAGLIO



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	10		.118	.393	
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	10		.039	.393	

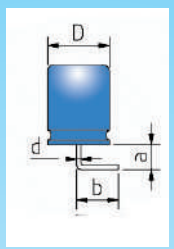
SMS/5
93.0005
POLARITA'



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	13		.236	.511	
b	3	10		.118	.393	
c			1,4			.055
d*	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	10		.039	.393	
E*			2,2			.086

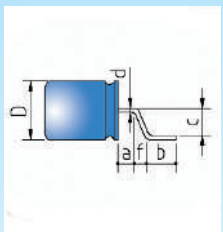
*: QUOTA DA COMUNICARE ALL'ORDINE

SMS/6
93.0006
PIEGA A 90°

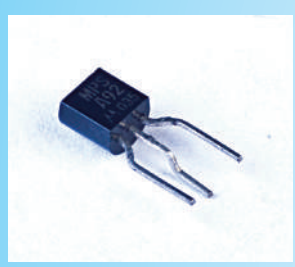


	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	8		.118	.314	
b*			6			.236
d*	0,4	0,6		.015	.023	
D*	1	6		.039	.236	

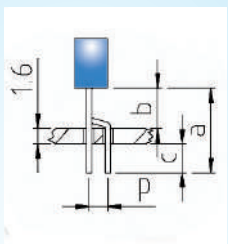
SMS/7
93.0007
MONTAGGIO
IN SUPERFICE



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	2,5	8		.098	.314	
b*			2			.078
c*			2,5			.098
d*	0,4	0,8		.015	.031	
D*	1	10		.039	.393	
f*			1			.039

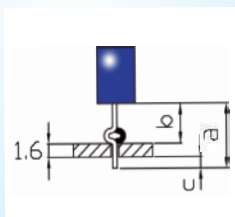


SMS/8
93.0008
REOFORO CENTRALE
SPOSTATO P.1,27

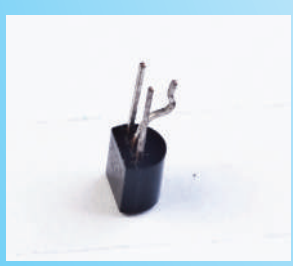


	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	9		.236	.354	
b	3	6		.118	.236	
c			1,4			.055
p*			1,27			.05

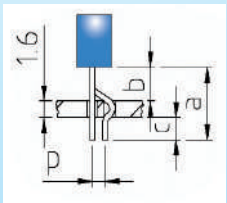
SMS/9
93.0009
ANSA APPOGGIO
SUI DUE REOFORI ESTERNI



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055

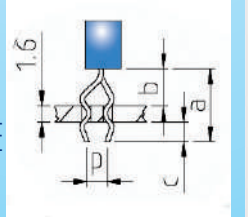


SMS/10
93.0010
REOFORO CENTRALE
SPOSTATO CON ANSA
A BLOCCAGGIO



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	9		.236	.354	
b	3	6		.118	.236	
c			1,4			.055
p*			1,27			.05

SMS/11
93.0011
REOFORO CENTRALE
SPOSTATO E DOPPIA
ANSA SU TRE REOFORI



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	9		.236	.354	
b	3	6		.118	.236	
c			1,4			.055
p*			1,27			.05

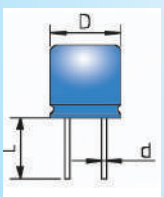
*: QUOTA DA COMUNICARE ALL'ORDINE

TP/TC4 MACCHINA TAGLIA COMPONENTI RADIALI SFUSI

74.0L21 110 V
74.0L22 220 V

La macchina TP/TC4 è utilizzata per il taglio di componenti radiali sfusi. Velocità ed altezza di taglio sono regolabili. L'alimentazione elettrica s'interrompe quando lo sportello frontale viene rimosso dalla macchina

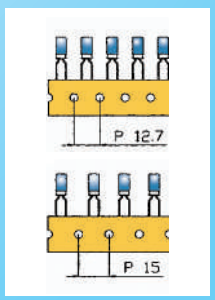
PRODUZIONE: 2.000 ORA



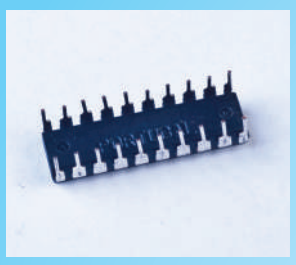
	MM		IN	
	min	max	min	max
L	3	12	.118	.472
d	0,4	0,8	.015	.031
D	1	15	0.39	.590

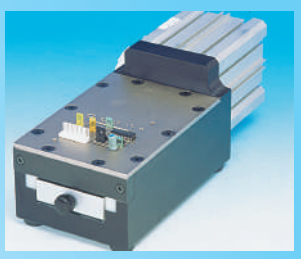
ACCESSORIO OPZIONALE BR3

L'accessorio BR3 può essere applicato alla macchina TP/TC4 quando sia necessario lavorare componenti radiali nastrati.
Può essere fornito in due versioni:
78.0001, per il nastro a passo 12,7 mm
oppure 78.0002, per il nastro a passo15 mm.

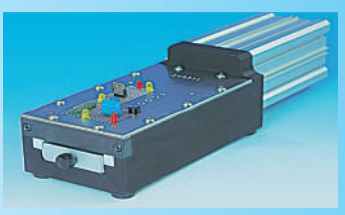


TP/LN-500 MACCHINA PNEUMATICA TAGLIA COMPONENTI RADIALI SFUSI





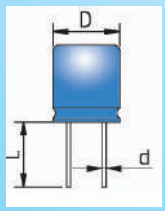
TP/LN - 500/1 - 34.0001
TP/LN - 500/2 - 34.0002



La macchina pneumatica TP/LN-500/1 e /2 può tagliare componenti radiali sfusi di qualsiasi tipo, materiale, passo, forma e diametro dato che utilizza una lama al cobalto tipo "ghigliottina" La piastra superiore che determina l'altezza di taglio (standard 3,2mm) deve sempre essere ordinata separatamente dalla macchina poiché nella maggioranza dei casi deve essere progettata in modo speciale per adattarsi alle altezze, forme e passi richiesti.Piastrine addizionali per aumentare l'altezza possono essere fornite su richiesta.

TP/LN-500/1 34.0001
Area di lavoro 53x43 mm.
La Piastra Fissa Standard va ordinata separatamente (340111)
I codici della piastre speciali saranno forniti alll'ordine.

TP/LN- 500/2 - 34.0002
Area di lavoro 53x93mm
La Piastra Fissa Standard va ordinata separatamente (340211)
I codici della piastre speciali saranno forniti alll'ordine.

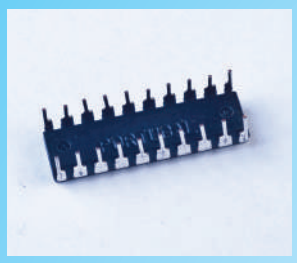


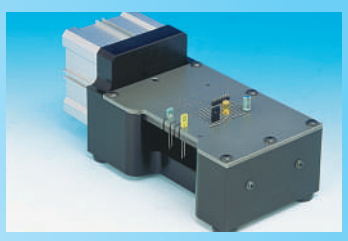
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
L			3,2			.125
d	0,3	1.3		.011	.051	

PRODUZIONE: 3.000 ORA

TP/LN-100

MACCHINA PNEUMATICA TAGLIA COMPONENTI RADIALI SFUSI

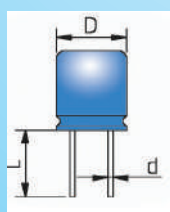




TP/LN-100 - 36.0001

La macchina pneumatica TP/LN-100 é utilizzata per tagliare i reofori dei componenti radiali sfusi.
E' progettata per adattarsi ad una grandissima varietà di componenti radiali, di qualsiasi passo e forma.
La piastra superiore determina l'altezza del taglio, standard a 3,2mm. Piastrine addizionali a partire da 0,5mm possono essere fornite, a richiesta del cliente, per variare tale quota.
Il pedale pneumatico comanda la corsa della piastra inferiore, che effettua rapidamente il taglio dei reofori, senza alcuno stress per i componenti.
Le piastre sono predisposte con foratura standard.
Piastre speciali per componenti, passi o diametri particolari possono essere fornite su richiesta.Tagli laterali, ai passi più consueti, consentono di trattare con estrema facilità anche reofori deformati.

PRODUZIONE: 3.000 ORA
AREA DI LAVORO 45X54 MM



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
L			3,2			.125
d	0,3	1		.011	.039	

TP/TS1

MACCHINA TAGLIA FORMA COMPONENTI RADIALI SFUSI

18.0000 STANDARD SENZA MATRICI

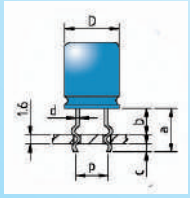
Ø. REOFORO: 0,3-1,0 MM.
PRODUZIONE: 2.000 ORA

La macchina pneumatica TP/TS1è un'attrezzatura estremamente versatile adatta al taglio e alla formatura di componenti radiali sfusi aventi reofori con Ø fino a 1,2 mm. Sono disponibili una vasta gamma di matrici per realizzare forme standard o speciali a richiesta.
E' possibile utilizzare,uno o due premifili (cod.180200) per bloccare i reofori tra il corpo e la zona di preformatura.
La richiesta per le applicazioni dei premifilo deve essere indicata all'ordine.

MATRICI STANDARD PER TP/TS1

180600 DOPPIA ANSA BLOCCAGGIO SU SCHEDA

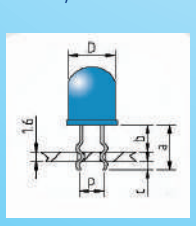
P:2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM.(.1 -.2 - .3 - .4"))



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	5	15		.196	.590	
b	2	12		.078	.472	
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

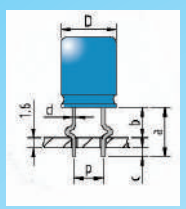
180700 DOPPIA ANSA LED BLOCCAGGIO SU SCHEDA

P: 2,54 MM (.1")



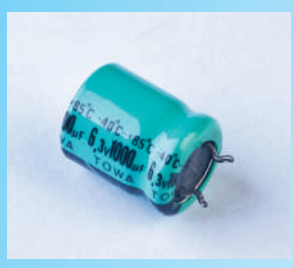
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	5	15		.196	.590	
b	2	12		.078	.472	
c			1,4			.055
D	2	5		.078	.196	

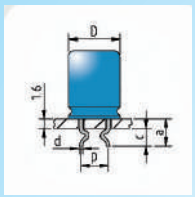
180800 ANSA ESTERNA IN APPOGGIO SU SCHEDA
P:2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM (.1 -.2 - .3 - .4")



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	16		.236	.629	
b	3	13		.118	.511	
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

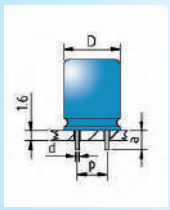
180900 CORPO A BATTUTA BLOCCAGGIO SU SCHEDA
P:2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM (.1 -.2 - .3 - .4")





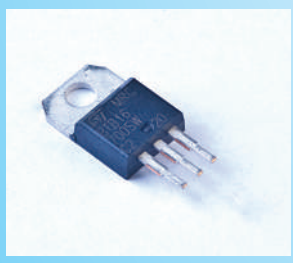
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a			3			.118
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

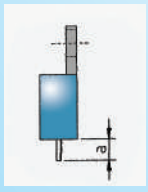
181000 SOLO TAGLIO P:2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM (.1 -.2 - .3 - .4")



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	13		.118	.511	
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

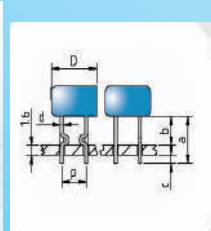
181050 SOLO TAGLIO LATERALE TO 220





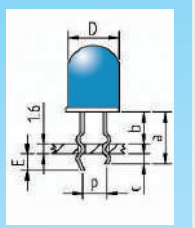
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	13		.118	.511	

181100 PONTE DIODO A 4 REOFORI P: 5,08 MM (.2")



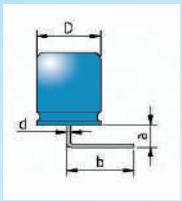
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	14		.236	.551	
b	4	12		.157	.472	
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

181200 POLARITÀ P:2,54 MM (.1")



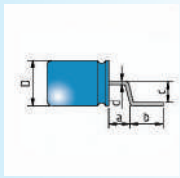
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	5	15		.196	.590	
b	2	12		.078	.472	
c			1,4			.055
D	2	5		.078	.196	
E			2,4			.094

181300 PIEGA A 90°



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	8		.118	.314	
b*			6			.236
d*	0,4	0,6		.015	.023	
D*	1	15		.039	.590	

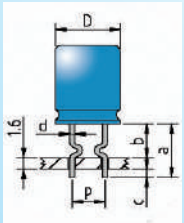
181400 MONTAGGIO IN SUPERFICIE



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	2,5	8		.098	.314	
b*			2			.078
c*			2,5			.098
d*	0,4	0,8		.015	.031	
D*	1	15		.039	.590	

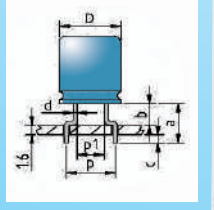
181500 APPOGGIO ANSA INTERNA

P: 2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM (.1 -.2 - .3 - .4")



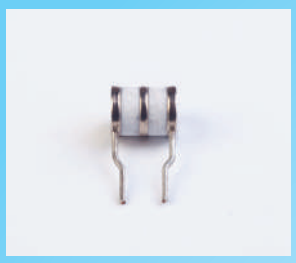
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	16		.236	.629	
b	3	13		.118	.511	
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

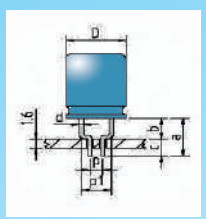
181700 CAMBIO PASSO IN AUMENTO



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	5	8		.196	.314	
b	2	5		.078	.196	
c			1,4			.055
d*	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	
p1*			2,54			.1
p*			5,08			.2

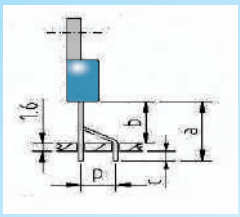
181800 CAMBIO PASSO IN DIMINUZIONE





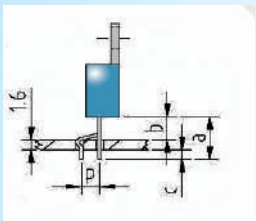
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	5	8		.196	.314	
b	2	5		.078	.196	
c			1,4			.055
d*	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	
p1*			5,08			.2
p*			2,54			.1

182100 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO



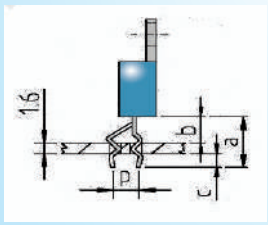
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			2,54			.1

182200 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO E ANSA BLOCCAGGIO



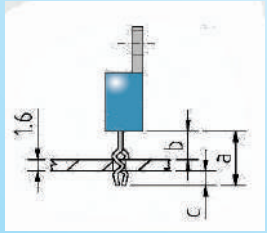
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			2,54			.1

182300 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI



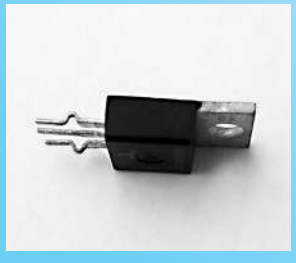
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			2,54			.1

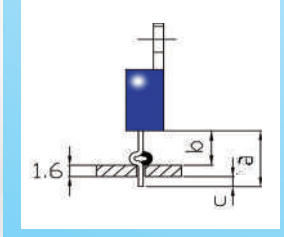
182400 TO 220 DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI IN LINEA



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	11		.236	.433	
b	3	8		.118	.314	
c			1,4			.055

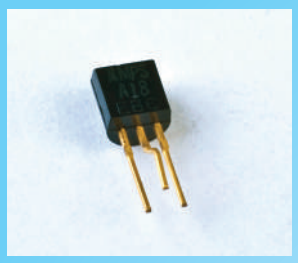
182450 TO 220 ANSA IN APPOGGIO SUI DUE REOFORI ESTERNI

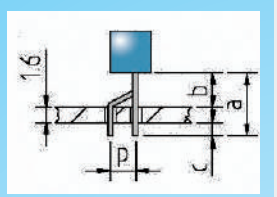




	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055

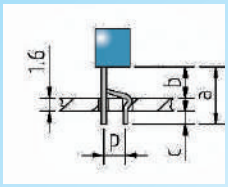
182500 TO 92 REOFORO CENTRALE SPOSTATO





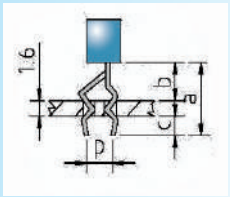
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			1,27			.05

182600 TO 92 REOFORO CENTRALE SPOSTATO ANSA BLOCCAGGIO



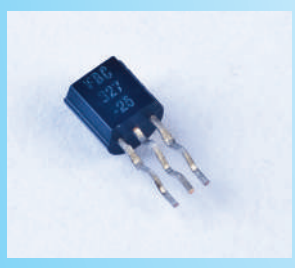
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			1,27			.05

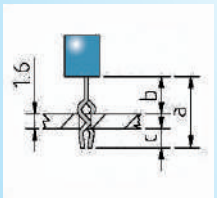
182700 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			1,27			.05

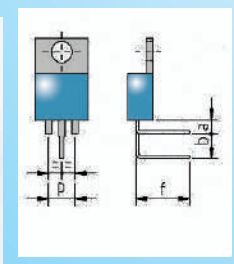
182800 TO 92 DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI IN LINEA





	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	11		.236	.433	
b	3	8		.118	.314	
c			1,4			.055

183100 TO 220 PIEGA 90° REOFORO CENTRALE SPOSTATO

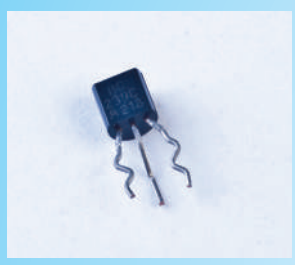


	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	5		.118	.196	
b*			5			.196
f*			6			.216
p			5,08			.2

TP/SC4

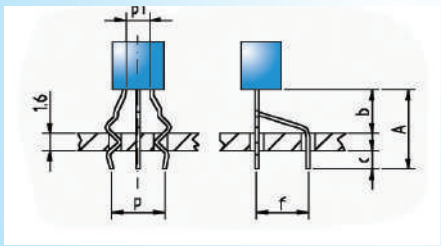
MACCHINA TAGLIA FORMA COMPONENTI RADIALI SFUSI

16.0000 STANDARD 2 CILINDRI SENZA MATRICI



16.0100 3 CILINDRI SENZA MATRICI

163000 REOFORO CENTRALE SPOSTATO



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
A*			6,1			.24
b*			3			.122
c*			1,5			.059
f*			2.54			.1
p*			5,08			.2
p1*			2,54			.1

*: QUOTA DA COMUNICARE ALL'ORDINE

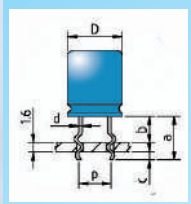
La macchina pneumatica TP/SC4 è un'attrezzatura estremamente versatile adatta al taglio e alla formatura di componenti radiali sfusi. Sono disponibili una vasta gamma di matrici per realizzare forme standard o speciali a richiesta.
La matrice 163000 richiede l'attivazione di un terzo cilindro solo applicabile al modello 16.0100.
E' possibile utilizzare uno o due premifili (cod.160200) per bloccare i reofori tra il corpo e la zona di preformatura.
LA RICHIESTA PER L'APPLICAZIONI DEI PREMIFILO DEVE ESSERE INDICATA ALL'ORDINE.

Ø. REOFORO: 0,3 A 0,8 MM.
PRODUZIONE: 2.000 ORA

MATRICI STANDARD PER TP/SC4

160600 DOPPIA ANSA BLOCCAGGIO SU SCHEDA

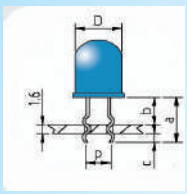
P::2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM (.1 -.2 - .3 - .4")



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	5	15		.196	.590	
b	2	12		.078	.472	
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

160700 DOPPIA ANSA LED BLOCCAGGIO SU SCHEDA

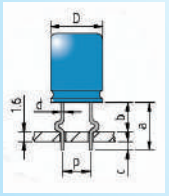
P:2,54 MM (.1")



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	5	15		.196	.590	
b	2	12		.078	.472	
c			1,4			.055
D	2	5		.078	.196	

160800 ANSA ESTERNA IN APPOGGIO SU SCHEDA

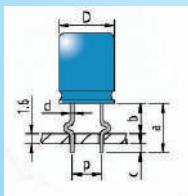
P: 2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM. (.1 -.2 - .3 - .4")



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	16		.236	.629	
b	3	13		.118	.511	
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

160900 CORPO A BATTUTA BLOCCAGGIO SU SCHEDA

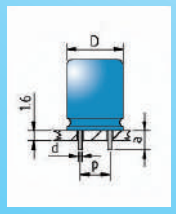
P:2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM (.1 -.2 - .3 - .4")



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	13		.118	.511	
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

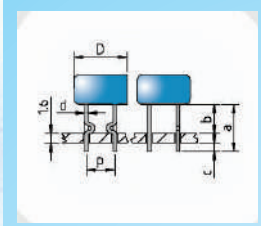
161000 SOLO TAGLIO

P:2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM (.1 -.2 - .3 - .4")



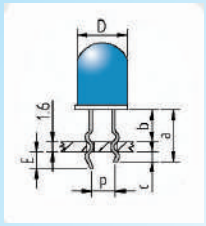
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	13		.118	.511	
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

161100 PONTE DIODO A 4 REOFORI P: 5,08 MM (.2")



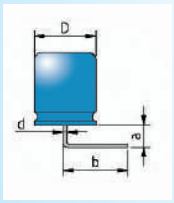
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	14		.236	.551	
b	4	12		.157	.472	
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

161200 POLARITÀ 2,54 MM (.1")



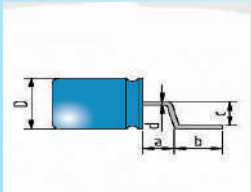
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	5	15		.196	.590	
b	2	12		.078	.472	
c			1,4			.055
D	2	5		.078	.196	
E			2,4			.094

161300 PIEGA A 90°



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	8		.118	.314	
b*			6			.236
d*	0,4	0,6		.015	.023	
D*	1	15		.039	.590	

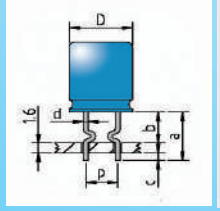
161400 MONTAGGIO IN SUPERFICIE



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	2,5	8		.098	.314	
b*			2			.078
c*			2,5			.098
d*	0,4	0,8		.015	.031	
D*	1	15		.039	.590	

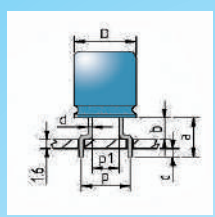
161500 APPOGGIO ANSA INTERNA

P:2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM (.1 -.2 - .3 - .4")



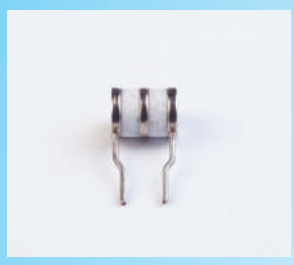
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	16		.236	.629	
b	3	13		.118	.511	
c			1,4			.055
d	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	

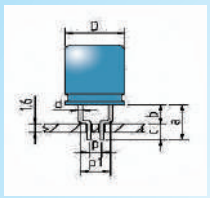
161700 CAMBIO PASSO IN AUMENTO



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	5	8		.196	.314	
b	2	5		.078	.196	
c			1,4			.055
d*	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	
p1*			2,54			.1
p*			5,08			.2

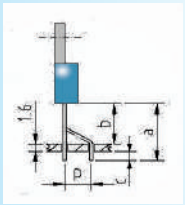
161800 CAMBIO PASSO IN DIMINUZIONE





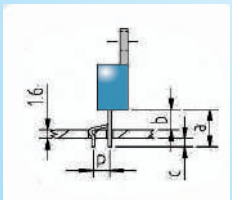
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	5	8		.196	.314	
b	2	5		.078	.196	
c			1,4			.055
d*	0,4	0,8		.015	.031	
D	1	15		.039	.590	
p1*			5,08			.2
p*			2,54			.1

162100 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO



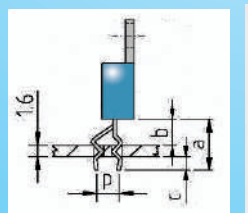
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			2,54			.1

162200 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO E ANSA BLOCCAGGIO



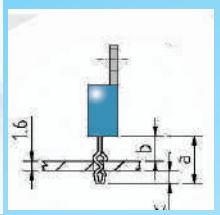
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			2,54			.1

162300 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO CON DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI



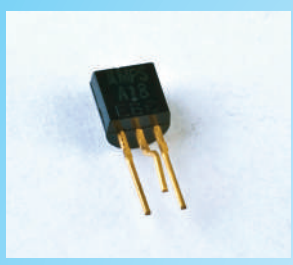
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			2,54			.1

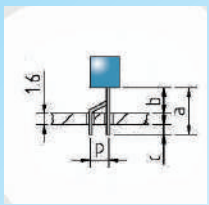
162400 TO 220 DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI IN LINEA



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	11		.236	.433	
b	3	8		.118	.314	
c			1,4			.055

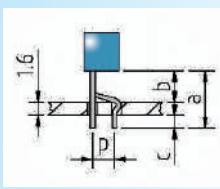
162500 TO 92 REOFORO CENTRALE SPOSTATO





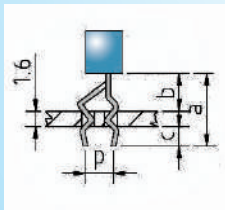
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			1,27			.05

162600 TO 92 REOFORO CENTRALE SPOSTATO ANSA BLOCCAGGIO



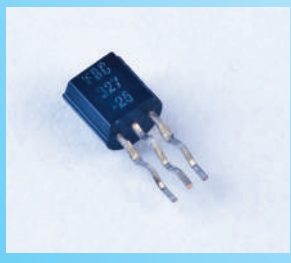
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			1,27			.05

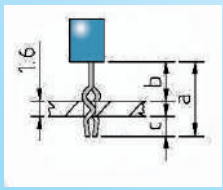
162700 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			1,27			.05

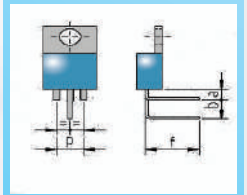
162800 TO 92 DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI IN LINEA





	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	11		.236	.433	
b	3	8		.118	.314	
c			1,4			.055

163100 TO 220 PIEGA 90°REOFORO CENTRALE SPOSTATO



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	5		.118	.196	
b*			5			.196
f*			6			.216
p			5,08			.2

TP/TO-CF

MACCHINA TAGLIA FORMA TRANSISTOR DA STECCA

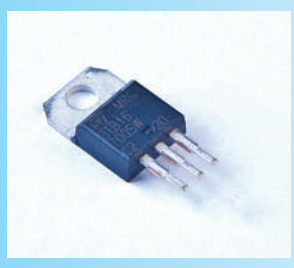
13.OL01: 110 V
13.OL02: 220 V

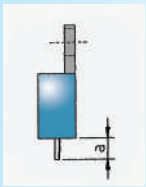
La TP/TO-CF è una macchina automatica utilizzata per eseguire il taglio e la forma di transistors in stecca (TO-220, TO-218, TO-126). Le lavorazioni vengono impostate e controllate tramite un PLC. L'operazione è completamente automatica e ciascuna forma richiede matrici dedicate. Due premi filo bloccano i reofori prima della fase di taglio e preformatura. Forme speciali possono essere realizzate su richiesta e specifiche del cliente.

MATRICI STANDARD

PRODUZIONE 3.000 ORA

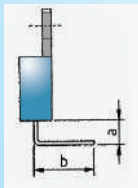
131000 SOLO TAGLIO





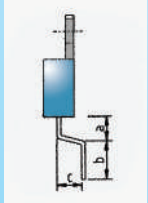
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	13		.118	.511	

131300 PIEGA A 90°



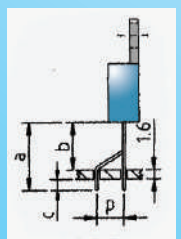
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	8		.118	.314	
b*			6			.236

131400 MONTAGGIO IN SUPERFICIE



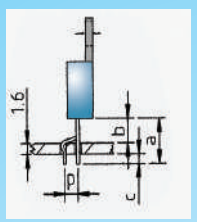
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	2,5	8		.098	.314	
b*			2			.078
c*			2,5			.098

132100 REOFORO CENTRALE SPOSTATO E TAGLIO



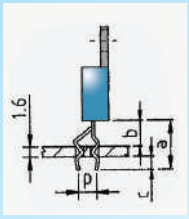
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			2,54			.1

132200 REOFORO CENTRALE SPOSTATO E ANSA A BLOCCAGGIO



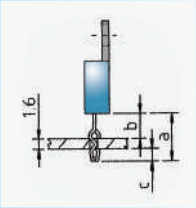
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			2,54			.1

132300 REOFORO CENTRALE SPOSTATO DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI



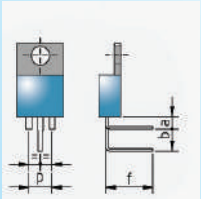
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055
p*			2,54			.1

132400 DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI IN LINEA



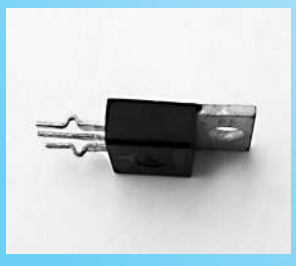
	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	6	11		.236	.433	
b	3	8		.118	.314	
c			1,4			.055

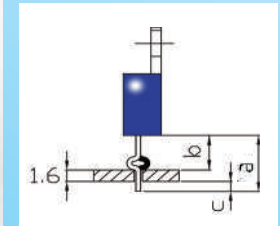
133100 PIEGA 90° REOFORO CENTRALE SPOSTATO



	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	3	5		.118	.196	
b*			5			.196
f*			6			.216
p			5,08			.2

133200 TO 220 ANSA IN APPOGGIO SUI DUE REOFORI ESTERNI

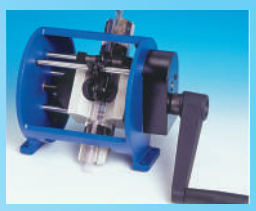


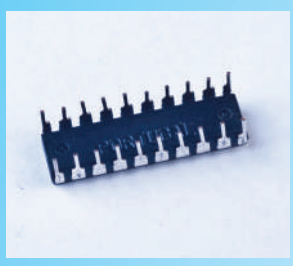


	MM			IN		
	min	max	fix	min	max	fix
a	7	13		.275	.511	
b	4	10		.157	.393	
c			1,4			.055

*QUOTA DA COMUNICARE ALL'ORDINE

TP/IC-F MACCHINA FORMA REOFORI INTEGRATI DA STECCA

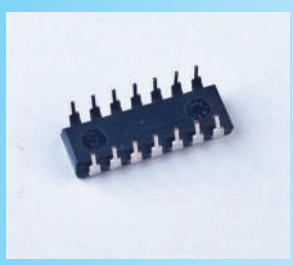


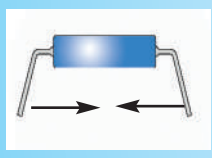


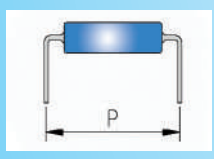
77.OL01

MACCHINA MANUALE FORMA REOFORI INTEGRATI

MOT- ICF - GRUPPO DI MOTORIZZAZIONE
64.OL01 - 110 V
64.OL02 - 220 V







Il modello TP/IC-F serve per raddrizzare, portarndoli a passo, i reofori dei componenti integrati, per sveltire il loro assemblaggio sulle schede elettroniche. Con la macchina vengono forniti i porta stecche necessari per lavorare componenti con passo standard 7,62 mm e 15,24 mm.

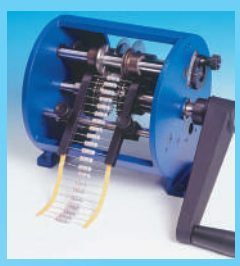
PRODUZIONE: 1 STECCA/6 SECONDI

PASSI STANDARD:
7,62 MM – 15,24 MM (.3"- .6")

PASSI DISPONIBILI SU RICHIESTA:
10,16 MM – 19,05 MM – 22,86 MM (.4"-.75"-.9")

TP6

MACCHINA TAGLIA PIEGA COMPONENTI ASSIALI NASTRATI



20.OL01 STANDARD ∅ REOFORO: 0,4 -1,2

20.OL04 RINFORZATA ∅ REOFORO: 0,6 -1,4

20.OL06 RIDOTTA ∅ REOFORO: 0,4 -0,8

20.OL07/9/10 RIDOTTA PASSO FISSO
∅ REOFORO: 0,4 - 0,6

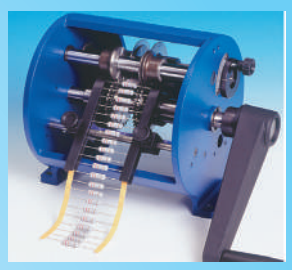
20.OL0130 SOLO TAGLIO

Il modello TP6 è utilizzato per il taglio e la piegatura di componenti assiali nastrati con diametro del reoforo da 0,4 a 1,4mm. La qualità ed affidabilità di questa macchina consente di operare per anni senza rischi di usura delle parti meccaniche e con pochi interventi di manutenzione, per lo più consigliata per la pulizia dei dischi dentati.

PRODUZIONE:ORA:
NASTRATO 50.000
SFUSO 5.000

TP6/D

MACCHINA TAGLIA PIEGA COMPONENTI ASSIALI NASTRATI CON TAMBURI DENTATI IN DELRIN PER NON SEGNARE I REOFORI.



20.OL11 STANDARD

20.OL12 RINFORZATA

LUNGHEZZA TAGLIO "B" MINIMO 4,6 MM E DIAMETRO 'd" MAX 0.8 MM

TP6/97

MACCHINA TAGLIA PIEGA COMPONENTI ASSIALI REGOLAZIONE RAPIDA

20.OL01/97 STANDARD

20.OL04/97 RINFORZATA

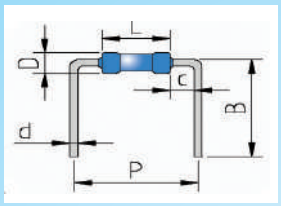
20.OL06/97 RIDOTTA

Sistema di posizionamento automatico dei coltelli di piega applicabile all'ordine ad alcune versioni della macchina TP6.
Il passo massimo diventa 40 mm e la quota "B" massima è di 10 mm.

VERSIONI STANDARD DELLE MACCHINE TP6,TP6/D E TP6/97

20.OL01 - 20.OL11 - 20.OL01/97

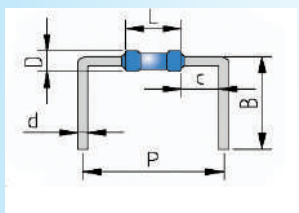
TP6/1 VERSIONE STANDARD



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	6,5	60	.255	2.362
B	4	13	.157	.511
c	1,2		.047	
L		50		1.968
d	0,4	1,2	.015	.047
D	0,4	16	.015	.629

20.OL04 - 20.OL12 - 20.0L04/97

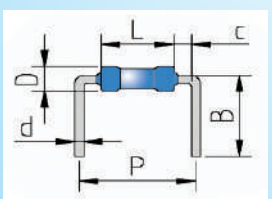
TP6/4 PIEGA EXTRA RINFORZATA



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10,16	60	.4	2.362
B	5	13	.196	.511
c	2,4		.094	
L		50		1.968
d	0,6	1,4	.023	.055
D	0,6	16	.023	.629

20.OL06 - 20.0L06/97

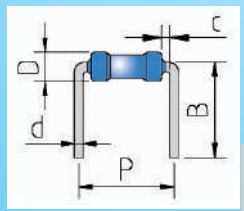
TP6/6 V PIEGA RIDOTTA - PASSO VARIABILE



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	5,08	60	.2	2.362
B	4	13	.157	.511
c	0,8		.031	
L		50		1.968
d	0,4	0,8	.015	.031
D	0,4	10	.015	.039

20.OL07 - 20.OL09 - 20.OL10

TP6/7 -TP6/9 -TP6/10 PIEGA RIDOTTA PASSO FISSO



	MM		IN	
	min	max	min	max
B	4	10	.157	.393
c	0,5		.019	
d	0,4	0,6	.015	.023
D	0,4	4	.015	.157

code 20.0L07	**P**	5,08	.2
code 20.0L09	**P**	7,62	.3
code 20.0L10	**P**	10,16	.4

ACCESSORI OPZIONALI TP6

BR6 - 400200 BRACCIO PORTA BOBINA

MOT98 - 7915030 - 220 V. - GRUPPO DI MOTORIZ.
MOT98 - 7915031 - 110 V - GRUPPO DI MOTORIZ.

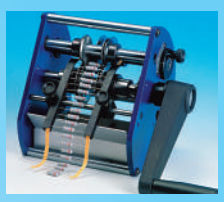
TNS - 21.0011 ESPULSORE NASTRO DI SCARTO

CS10 - 51.0100 CARICATORE PER COMPONENTI SFUSI

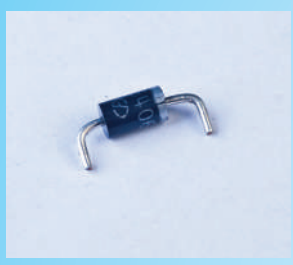
200240 GUIDA CORPO COMPONENTI
LUNGHEZZA MAX CORPO 45 MM

TP6-EC

MACCHINA TAGLIA - PIEGA MANUALE COMPONENTI ASSIALI NASTRATI



23.OL01 STANDARD Ø REOFORO: 0,4 -1,2



23.OL04 RINFORZATA Ø REOFORO: 0,6 -1,4

23.OL06 RIDOTTA Ø REOFORO: 0,4 -0,8

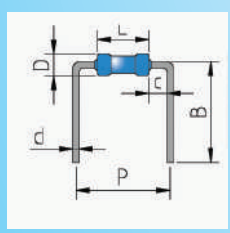
23.OL07/09/10 RIDOTTA PASSO FISSO Ø REOFORO: 0,4 - 0,6

23.OL0130 SOLO TAGLIO

Il modello TP6-EC è una macchina manuale per tagliare e piegare componenti assiali nastrati. Le quote di lavorazione vengono impostate in modo rapido e preciso.
La macchina TP6-EC viene fornita solo in versione manuale per componenti nastrati.

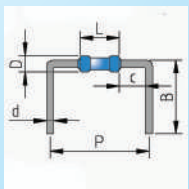
PRODUZIONE: 50.000 ORA

TP6/1- EC
STANDARD - 23.OL01



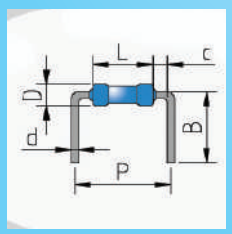
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	6,5	60	.255	2.362
B	4	13	.157	.511
c	1,2		.047	
L		50		1.968
d	0,4	1,2	.015	.047
D	0,4	16	.015	.629

TP6/4 - EC
RINFORZATA -23.OL04



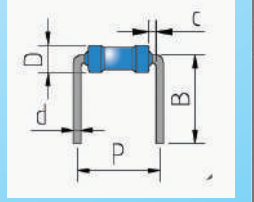
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10,16	60	.4	2.362
B	5	13	.196	.511
c	2,4		.094	
L		50		1.968
d	0,6	1,4	.023	.055
D	0,6	16	.023	.629

TP6/6 - EC
RIDOTTA - 23.OL06



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	5,08	60	.2	2.362
B	4	13	.157	.511
c	0,8		.031	
L		50		1.968
d	0,4	0,8	.015	.031
D	0,4	10	.015	.039

TP6/7 - EC
RIDOTTA A PASSO FISSO -23.OL07



	MM		IN	
	min	max	min	max
B	4	10	.157	.393
c	0,5		.019	
d	0,4	0,6	.015	.023
D	0,4	4	.015	.157

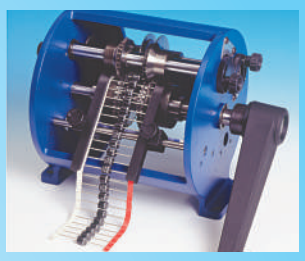
code 23.0L07	**P**	5,08 / .2
code 23.0L09	**P**	7,62 / .3
code 23.0L10	**P**	10,16 / .4

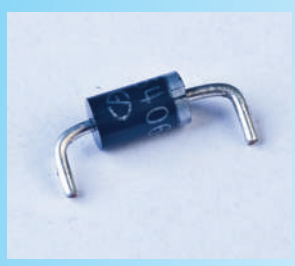
TP6/PR-B

MACCHINA TAGLIA PIEGA FORMA COMPONENTI ASSIALI

STANDARD ∅ REOFORO: 1 -1,3

40.OL21 Z 3,1
40.OL31 Z 3,9
40.OL24 Z 5





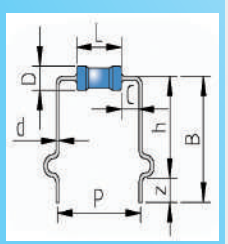
RINFORZATA ∅ REOFORO: 1 -1,4

40.OL22 Z 3,1
40.OL32 Z 3,9
40.OL25 Z 5

PRODUZIONE ORA:
NASTRATO 25.000
SFUSO 5.000

Il modello TP6/PR-B viene utilizzato per tagliare formare con ansa esterna e piegare componenti assiali nastrati allo scopo di distanziare il corpo dalla scheda. Si possono lavorare componenti con diametro del reoforo da 1 a 1,4 mm.
Possibilità di essere motorizzata.
Con la TP6/PR-B é possibile escludere la preformatura sostituendo i coltelli di taglio/sagoma con speciali coltelli di solo taglio.

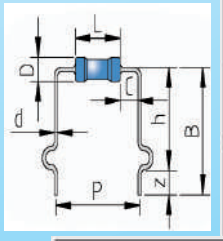
40.OL21- 40.OL31 - 40.OL24
VERSIONI STANDARD



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	6,5	60	.255	2.362
B	10	14	.393	.551
C	1,2		.047	
L		50		1.968
d	1	1,3	.039	.051
D	1	16	.039	.629
h	7	11	.275	.433

code 40.OL21 Z code 40.OL31 Z code 40.OL24 Z	3.1 fix 3.9 fix 5 fix	.122 fix .153 fix .196 fix

40.OL22 - 40.OL32 - 40.OL25
VERSIONI RINFORZATE

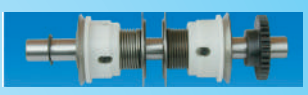


	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10,16	60	.4	2.362
B	10	14	.393	.551
C	2,4		.094	
L		50		1.968
d	1	1,4	.039	.055
D	1	16	.039	.629
h	7	11	.275	.433

code 40.OL22 Z code 40.OL32 Z code 40.OL25 Z	3.1 fix 3.9 fix 5 fix	.122 fix .153 fix .196 fix

TP6/PR-B/97

MACCHINA TAGLIA PIEGA FORMA COMPONENTI ASSIALI

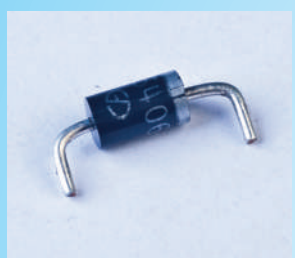


STANDARD Ø REOFORO: 1 -1,3

40.OL21/97 Z 3,1
40.OL31/97 Z 3,9
40.OL24/97 Z 5

RINFORZATA Ø REOFORO: 1 -1,4

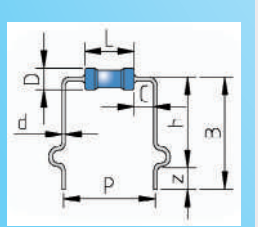
40.OL22/97 Z 3,1
40.OL32/97 Z 3,9
40.OL25/97 Z 5



PRODUZIONE ORA
NASTRATO 25.000
SFUSO 5.000

Il modello TP6/PR-B/97 viene utilizzato per tagliare formare con ansa esterna e piegare componenti assiali nastrati allo scopo di distanziare il corpo dalla scheda. Si possono lavorare componenti con diametro del reoforo da 1 a 1,4 mm.
Possibilità di essere motorizzata.
Con la TP6/PR-B/97 é possibile escludere la preformatura sostituendo i coltelli di taglio/sagoma con speciali coltelli di solo taglio.Facilità di uso e regolazione.
Non richiede manutenzione.
Sistema di posizionamento automatico dei coltelli di piega applicabile a tutte le versioni della macchina TP6/PR-B/97. In questo caso il passo massimo diventa 40 mm e la quota "B" massima è di 10 MM.

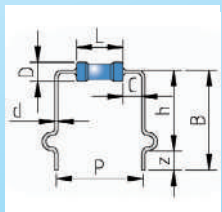
40.OL21/97 - 40.OL31/97 - 40.OL24/97 - VERSIONI STANDARD



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	6,5	60	.255	2.362
B	10	14	.393	.551
C	1,2		.047	
L		50		1.968
d	1	1,3	.039	.051
D	1	16	.039	.629
h	7	11	.275	.433

code 40.OL21 Z	3.1 fix	.122 fix
code 40.OL31 Z	3.9 fix	.153 fix
code 40.OL24 Z	5 fix	.196 fix

40.OL22/97 - 40.OL32/97 - 40.OL25/97 - VERSIONI RINFORZATE



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10,16	60	.4	2.362
B	10	14	.393	.551
C	2,4		.094	
L		50		1.968
d	1	1,4	.039	.055
D	1	16	.039	.629
h	7	11	.275	.433

code 40.OL22 Z	3.1 fix	.122 fix
code 40.OL32 Z	3.9 fix	.153 fix
code 40.OL25 Z	5 fix	.196 fix

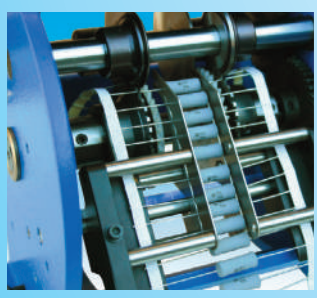
ACCESSORI OPZIONALI TP6/PR-B

BR6 - 400200 BRACCIO PORTA BOBINA

MOT98 - 7915030 - 220 V. - GRUPPO DI MOTORIZ.
MOT98 - 7915031 - 110 V - GRUPPO DI MOTORIZ.

TNS - 21.0011 ESPULSORE NASTRO DI SCARTO

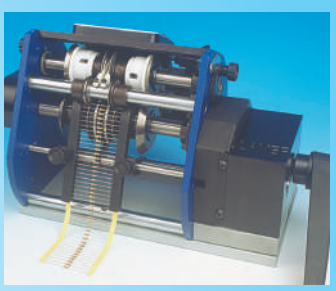
CS10 - 51.0100 CARICATORE PER COMPONENTI SFUSI

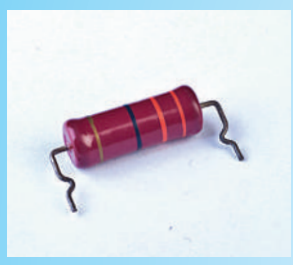


200240 GUIDA CORPO COMPONENTI
LUNGHEZZA MAX CORPO 45 MM

TP6/PR-F/1

MACCHINA TAGLIA PIEGA FORMA COMPONENTI ASSIALI

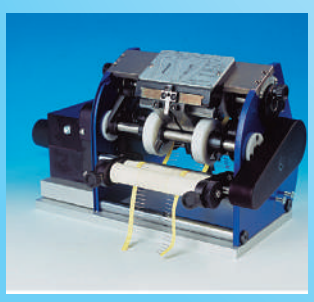




43.OL01 STANDARD

Il modello TP6/PR-F/1 è utilizzato per formare componenti assiali nastrati. Il codice 43.OL01 è adatto per reofori da Ø 0,5 a 0,9 mm.
La macchina deve essere ordinata insieme ai gruppi di preformatura.
E' necessario scegliere il gruppo idoneo alle specifiche del cliente.
Forme speciali su richiesta.
E' una macchina di alta qualità ed affidabilità progettata per durare nel tempo.
Taglia, piega e forma i reofori senza marcature o deformazioni al corpo dei componenti.
Sistema di regolazione posizione coltelli di piego automatico (Sistema 97).
Possibilità di essere motorizzata.
Il gruppo di espulsione nastro TNS è compreso nella fornitura e nel costo della macchina.

PRODUZIONE ORA
NASTRATO 7.000
SFUSO 5.000

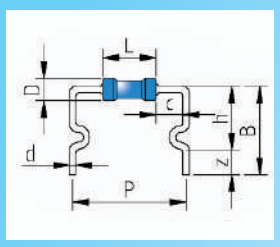


TNS - 21.0013 ESPULSORE NASTRO DI SCARTO

COMPRESO NELLLA FORNITURA DELLA MACCHINA

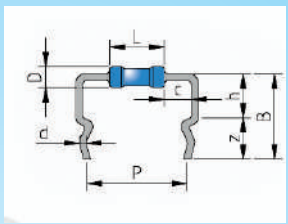
MATRICI STANDARD PER TP6/PR-F/1

420800 - GRUPPO ANSA IN APPOGGIO 2,5 MM



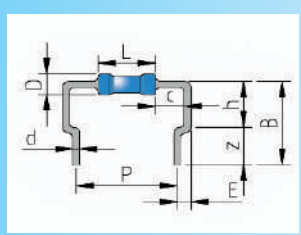
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10.16	60.96	.4	2.4
L		50		1.968
c	1,2		.047	
h	6	9	.236	.354
B	8	11	.314	.433
d	0,5	0.9	.019	.035
D	0,5	8	.019	.314
z	2	4	.078	.157

420850 - GRUPPO ANSA A BLOCCAGGIO



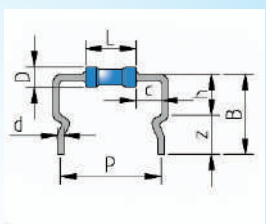
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10.16	60.96	.4	2.4
L		50		1.023
c	1,2		.047	
h	4,5	8	.177	.314
B	7,5	11	.295	.433
d	0,5	0,8	.019	.031
D	0,5	8	.019	.314
z	3	4	.118	.157

420900 - GRUPPO PASSO IN DIMINUZIONE



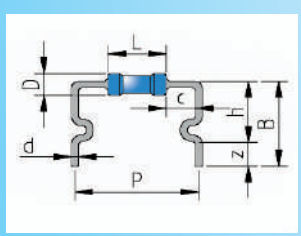
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	7,62	58,42	.3	2.3
L		50		1.968
c	1,2		.047	
h	5	9	.196	.354
B	7	11	.275	.433
d	0,5	0,9	.019	.035
D	0,5	8	.019	.314
z	2	4	.078	.157
E	1,27		.05	

420950 - GRUPPO ANSA A BLOCCAGGIO FORI GRANDI



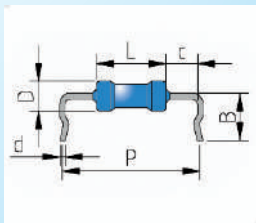
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10.16	60.96	.4	2.4
L		50		1.968
c	1,2		.047	
h	4,5	8	.177	.314
B	7,5	11	.295	.433
d	0,6	0,9	.023	.035
D	0,6	8	.023	.314
z	3	4,5	.118	.177

420750 - GRUPPO ANSA IN APPOGGIO 3MM



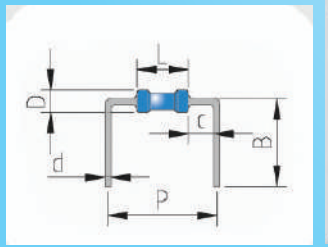
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10.16	60.96	.4	2.4
L		50		1.968
c	1,2		.047	
h	6,5	9,5	.255	.374
B	8,5	11,5	.334	.452
d	0,5	0.9	.019	.035
D	0,5	8	.019	.314
z	2	4	.078	.157

421000 - GRUPPO CORPO A BATTUTA



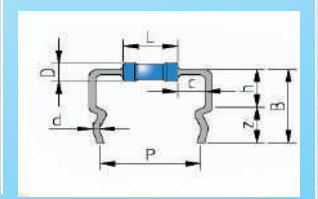
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10,16	60,96	.4	2.4
L		50		1.968
c	1,2		.047	
B	5	8	.196	.314
d	0,5	0,6	.019	.023
D	2	8	.078	.314

420650 - GRUPPO PIEGA A "U"



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10.16	60.96	.4	1.2
L		50		1.968
c	1,2		.047	
B	6	12	.236	.472
d	0,5	0,9	.019	.035
D	0,5	8	.019	.314

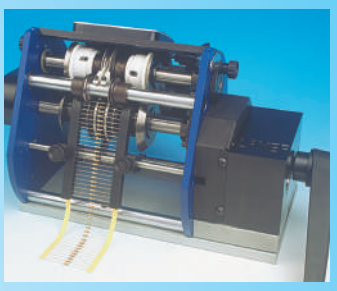
42100004 - GRUPPO BLOCCAGGIO BASSO



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10.16	60.96	.4	2.4
L		50		1.023
c	1,2		.047	
h	3	8	.118	.314
B	6	11	.236	.433
d	0,5	0,8	.019	.031
D	0,5	8	.019	.314
z	3	4	.118	.157

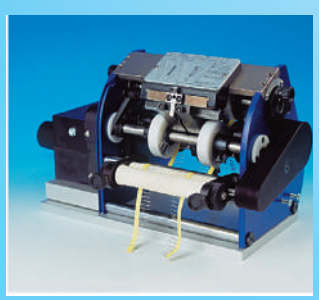
TP6/PR-F/2 MACCHINA TAGLIA PIEGA FORMA COMPONENTI ASSIALI

43.0L02 RINFORZATA



Il modello TP6/PR-F/2 è utilizzato per formare componenti assiali nastrati.Il codice 43.OL02 è adatto per reofori da ∅ 0,8 a 1 mm. La macchina deve essere ordinata insieme ai gruppi di preformatura. E' necessario scegliere il gruppo idoneo alle specifiche del cliente. Forme speciali su richiesta.
E' una macchina di alta qualità ed affidabilità progettata per durare nel tempo. Taglia, piega e forma i reofori senza marcature o deformazioni al corpo dei componenti.
Sistema di regolazione posizione coltelli di piego automatico (Sistema 97).
Possibilità di essere motorizzata.
Il gruppo di espulsione nastro TNS è compreso nella fornitura e nel costo della macchina.

PRODUZIONE ORA:
NASTRATO 7.000
SFUSO 5.000

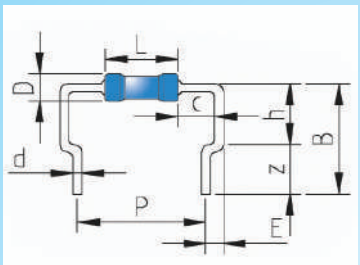


TNS - 21.0013 ESPULSORE NASTRO DI SCARTO

COMPRESO NELLLA FORNITURA DELLA MACCHINA

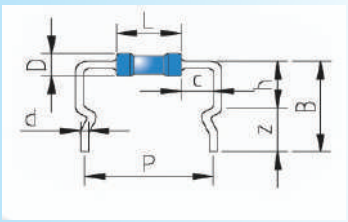
MATRICI STANDARD PER TP6/PR-F/2

420900 - GRUPPO PASSO IN DIMINUZIONE



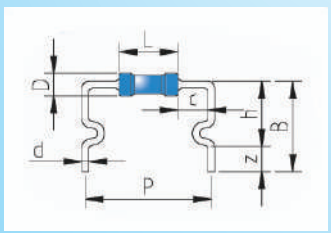
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	7,62	58,42	.3	2.3
L		50		1.968
c	1,5		.059	
h	6	12	.236	.472
B	8	14	.314	.551
d	0,8	1	.031	.039
D	0,8	8	.031	.314
z	2	4	.078	.157
E	1,27		.05	

420950 – GRUPPO ANSA A BLOCCAGGIO FORI GRANDI



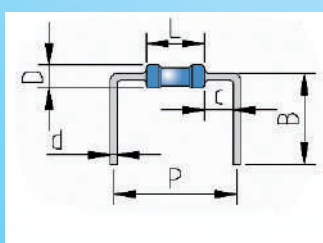
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10.16	60.96	.4	2.4
L		50		1.968
c	1,5		.059	
h	5,5	11	.216	.433
B	8,5	14	.334	.551
d	0,8	1	.031	.039
D	0,8	8	.031	.314
z	3	4,5	.118	.177

420750 - GRUPPO ANSA IN APPOGGIO 3 MM



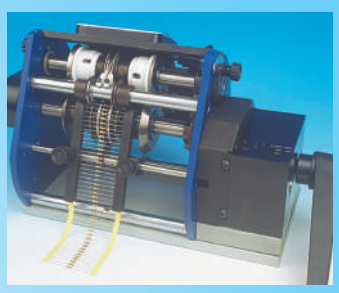
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10.16	60.96	.4	2.4
L		50		1.968
c	1,5		.059	
h	7	12	.275	.472
B	9	14	.354	.551
d	0,8	1	.031	.039
D	0,8	8	.031	.314
z	2	4	.078	.157

420650 - GRUPPO PIEGA A "U"



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10.16	60.96	.4	1.2
L		50		1.968
c	1,2		.047	
B	6	12	.236	.472
d	0,5	0,9	.019	.035
D	0,5	8	.019	.314

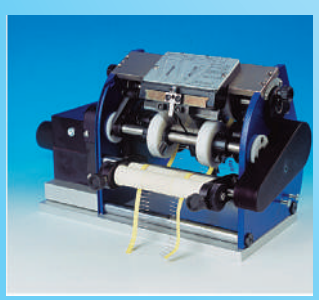
TP6/PR-F/3 MACCHINA TAGLIA PIEGA FORMA COMPONENTI ASSIALI



43.0L03 EXTRA RINFORZATA

Il modello TP6/PR-F/3 è utilizzato per formare componenti assiali nastrati. Il codice 43.0L03 è adatto per reofori da Ø 1 a 1,3 mm. La macchina deve essere ordinata insieme ai gruppi di preformatura. E' necessario scegliere il gruppo idoneo alle specifiche del cliente. Forme speciali su richiesta.
E' una macchina di alta qualità ed affidabilità progettata per durare nel tempo. Taglia, piega e forma i reofori senza marcature o deformazioni al corpo dei componenti.
Possibilità di essere motorizzata.
Facilità di uso e regolazione.
Il gruppo di espulsione nastro TNS è compreso nella fornitura e nel costo della macchina. .

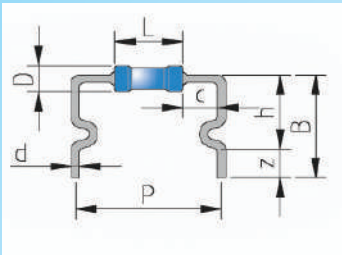
PRODUZIONE ORA:
NASTRATO 7.000
SFUSO 5.000



TNS - 21.0013 ESPULSORE NASTRO DI SCARTO COMPRESO NELLLA FORNITURA DELLA MACCHINA

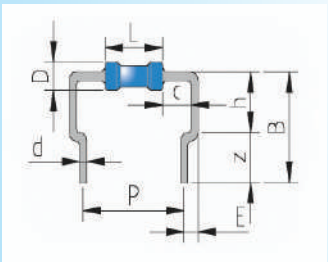
MATRICI STANDARD PER TP6/PR-F/3

430700 - GRUPPO ANSA IN APPOGGIO 3 MM



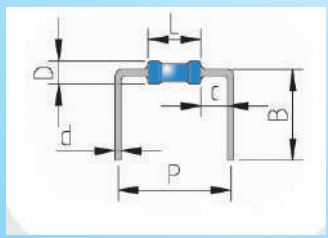
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	12.7	60.96	.5	2.4
L		50		1.968
c	2,5		.098	
h	11	16	.433	.629
B	13	18	.511	.708
d	1	1,3	.039	.051
D	1	8	.039	.314
z	2	4	.078	.157

430900 - GRUPPO PASSO IN DIMINUZIONE



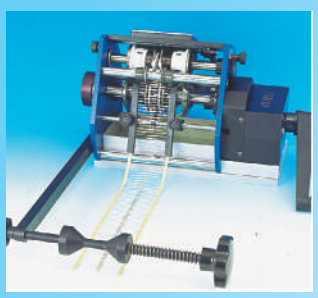
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	10,16	58,42	.4	2.3
L		50		1.968
c	2,5		.098	
h	9	16	.354	.629
B	11	18	.433	.708
d	1	1,3	.039	.051
D	1	8	.039	.314
z	2	4	.078	.157
E	1,27		.05	

420650 - GRUPPO PIEGA A "U"



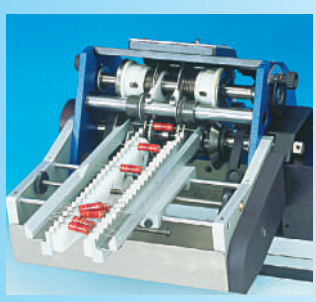
	MM		IN	
	min	max	min	max
P	12.7	60.96	.5	2.4
L		50		1.968
c	2,5		.098	
B	13	18	.511	.708
d	1	1,3	.039	.051
D	1	8	.039	.314

ACCESSORI OPZIONALI TP6/PR-F

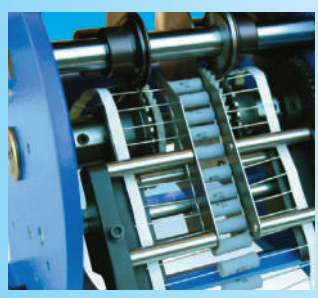


BR6 - 400200 BRACCIO PORTA BOBINA

MOT98/A - 7915032 - 220 V. - GRUPPO DI MOTORIZ.
MOT98/A - 7915033 - 110 V - GRUPPO DI MOTORIZ.



CS40 - 51.0400 CARICATORE PER COMPONENTI SFUSI



430240 GUIDA CORPO COMPONENTI

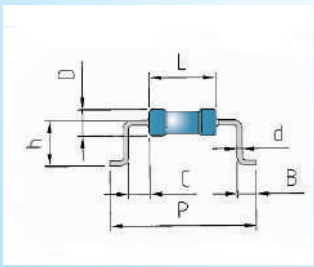
TP6/S

MACCHINA TAGLIA PIEGA FORMA COMPONENTI ASSIALI PER MONTAGGIO IN SUPERFICIE

25.OL01 STANDARD

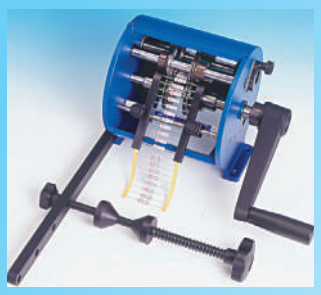
Il modello TP6/S è utilizzato per tagliare e piegare componenti assiali per montaggio in superficie. La versione standard realizza quote comunemente usate. E' necessario conoscere le specifiche del componente, prima e dopo la lavorazione

PRODUZIONE ORA:
NASTRATO 50.000
SFUSO 5.000



	MM		IN	
	min	max	min	max
P	12	47	.472	1.850
C	1,5	10	.059	.393
L		40		1.574
D	0,4	16	.015	.629
d*	0,6 fix		.023 fix	
B*	2 fix		.078 fix	
h*	2,5 fix		.098 fix	

ACCESSORI OPZIONALI TP6/S

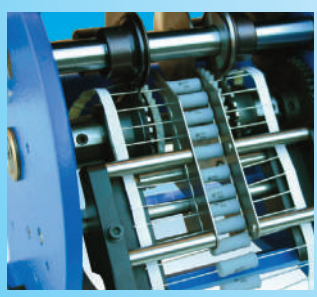


BR6 - 400200 BRACCIO PORTA BOBINA

MOT98 - 7915030 - 220 V. - GRUPPO DI MOTORIZ.
MOT98 - 7915031 - 110 V - GRUPPO DI MOTORIZ.

TNS - 21.0011 ESPULSORE NASTRO DI SCARTO

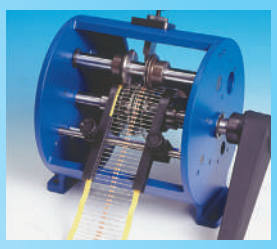
CS10 - 51.0100 CARICATORE PER COMPONENTI SFUSI



200240 GUIDA CORPO COMPONENTI
LUNGHEZZA MAX CORPO 45 MM

TP6/V/1

MACCHINA TAGLIA PIEGA COMPONENTI ASSIALI PER MONTAGGIO VERTICALE



80.0L01 STANDARD

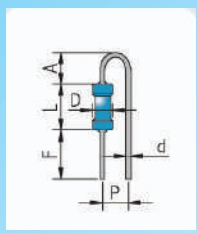
Il modello TP6/V/1 è utilizzato per tagliare e piegare i componenti assiali nastrati per montaggio in verticale. Lavora componenti con Ø del reoforo da 0,5 a 0,8mm.
Il passo di piegatura, determinato dalla camme fornita, può essere variato sostituendo la camme con una avente larghezza diversa.

NB: LA LUNGHEZZA DEL REOFORO TRA IL CORPO E IL NASTRO PER IL PASSO 2,54 MM DEVE ESSERE MINIMO: LUNGHEZZA CORPO + 12 MM.
PER PASSI SUPERIORI LA LUNGHEZZA DEL REOFORO RICHIESTA DEVE ESSERE AUMENTATA IN RAPPORTO

PRODUZIONE ORA
NASTRATO 50.000
SFUSO 5.000

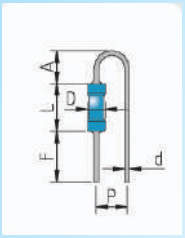
VERSIONI STANDARD PER TP6/V/1

80.OL01 - PASSO 2,54 MM



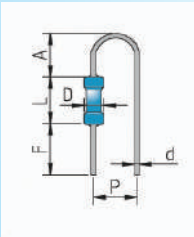
	MM		IN	
	min	max	min	max
A	2	6	.078	.236
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,5	3	.019	.118
d	0,5	0,8	.019	.031
P	2,54 fix		.1 fix	

80.OL03 - PASSO 3,8 MM



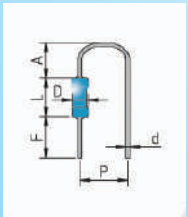
	MM		IN	
	min	max	min	max
A	2,5	6	.098	.236
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,5	5	.019	.196
d	0,5	0,8	.019	.031
P	3,8 fix		.15 fix	

80.OL04 - PASSO 5,08 MM



	MM		IN	
	min	max	min	max
A	3	7	.118	.275
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,5	8	.019	.314
d	0,5	0,8	.019	.031
P	5,08 fix		.2 fix	

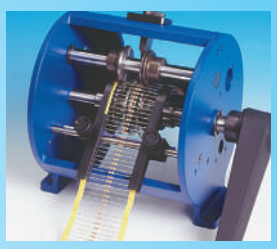
80.OL05 - PASSO 7,62 MM



	MM		IN	
	min	max	min	max
A	4	7	.157	.275
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,5	10	.019	.393
d	0,5	0,8	.019	.031
P	7,62 fix		.3 fix	

TP6/V/21 MACCHINA TAGLIA PIEGA COMPONENTI ASSIALI PER MONTAGGIO VERTICALE

80.OL21 RINFORZATA



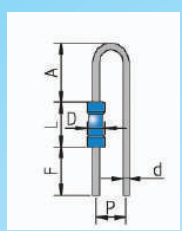
Il modello TP6/V/21 è utilizzato per tagliare e piegare i componenti assiali nastrati per montaggio in verticale. Lavora componenti con Ø del reoforo da 0,8 a 1,3 mm.
Il passo di piegatura, determinato dalla camme fornita, può essere variato sostituendo la camme con una avente larghezza diversa.

NB: LA LUNGHEZZA DEL REOFORO TRA IL CORPO E IL NASTRO PER IL PASSO 3,8 MM DEVE ESSERE MINIMO: LUNGHEZZA CORPO + 16 MM.
PER PASSI SUPERIORI LA LUNGHEZZA DEL REOFORO RICHIESTA DEVE ESSERE AUMENTATA IN RAPPORTO

PRODUZIONE ORA:
NASTRATO 50.000
SFUSO 5.000

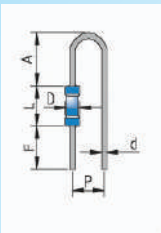
VERSIONI STANDARD PER TP6/V/21

80.OL21- PASSO 3,8 MM



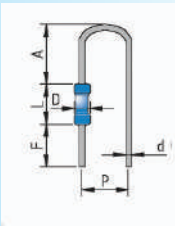
	MM		IN	
	min	max	min	max
A	4	9	.157	.354
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,8	5	.031	.196
d	0,8	1,3	.031	.051
P	3,8 fix		.15 fix	

80.OL22 - PASSO 5,08 MM



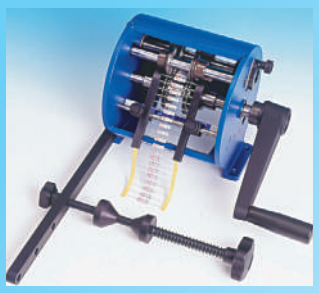
	MM		IN	
	min	max	min	max
A	5	9	.196	.354
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,8	8	.031	.314
d	0,8	1,3	.031	.051
P	5,08 fix		.2 fix	

80.OL23 - PASSO 7,62 MM



	MM		IN	
	min	max	min	max
A	6	9	.236	.354
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,8	10	.031	.393
d	0,8	1,3	.031	.051
P	7,62 fix		.3 fix	

ACCESSORI OPZIONALI TP6/V

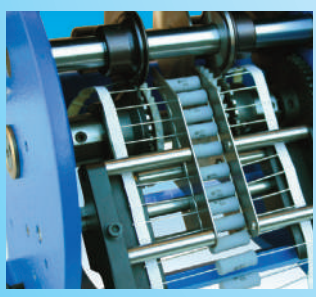


BR6 - 400200 BRACCIO PORTA BOBINA

MOT98 - 7915030 - 220 V. - GRUPPO DI MOTORIZ.
MOT98 - 7915031 - 110 V - GRUPPO DI MOTORIZ.

TNS - 21.0011 ESPULSORE NASTRO DI SCARTO

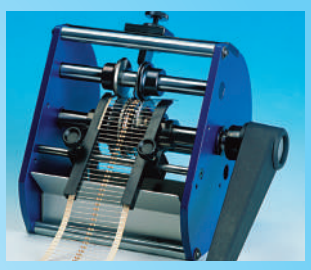
CS30 - 51.0300 CARICATORE PER COMPONENTI SFUSI



800240 GUIDA CORPO COMPONENTI

TP6/V/1-EC

TAGLIA-PIEGA MANUALE COMPONENTI ASSIALI MONTAGGIO VERTICALE



81.0L01 STANDARD

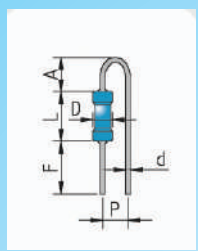
Il modello TP6/V/1-EC è utilizzato per tagliare e piegare componenti assiali nastrati per montaggio in verticale. Lavora componenti con Ø del reoforo da 0,5 a 0,8mm .
Il passo di piegatura, determinato dalla camme fornita, può essere variato sostituendo la camme con una avente larghezza diversa.
La macchina TP6/V/1-EC viene fornita solo in versione manuale per componenti nastrati.

NB: LA LUNGHEZZA DEL REOFORO TRA IL CORPO E IL NASTRO PER IL PASSO 2,54 MM DEVE ESSERE MINIMO: LUNGHEZZA CORPO + 12 MM.
PER PASSI SUPERIORI LA LUNGHEZZA DEL REOFORO RICHIESTA DEVE ESSERE AUMENTATA IN RAPPORTO

PRODUZIONE: 50.000 ORA

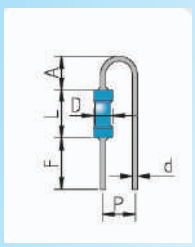
VERSIONI STANDARD PER TP6/V/1-EC

81.OL01- PASSO 2,54MM



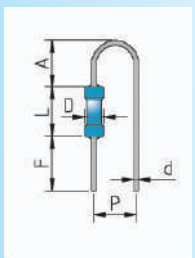
	MM		IN	
	min	max	min	max
A	2	6	.078	.236
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,5	3	.019	.118
d	0,5	0,8	.019	.031
P	2,54 fix		.1 fix	

81.OL03- PASSO 3,8 MM



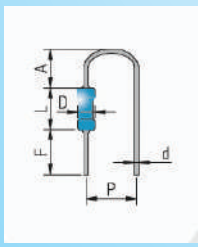
	MM		IN	
	min	max	min	max
A	2,5	6	.098	.236
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,5	5	.019	.196
d	0,5	0,8	.019	.031
P	3,8 fix		.15 fix	

81.OL04 - PASSO 5,08 MM



	MM		IN	
	min	max	min	max
A	3	7	.118	.275
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,5	8	.019	.314
d	0,5	0,8	.019	.031
P	5,08 fix		.2 fix	

81.OL05 - PASSO 7,62 MM



	MM		IN	
	min	max	min	max
A	4	7	.157	.275
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,5	10	.019	.393
d	0,5	0,8	.019	.031
P	7,62 fix		.3 fix	

TP6/V/21-EC

TAGLIA-PIEGA MANUALE COMPONENTI ASSIALI MONTAGGIO VERTICALE

81.OL21 RINFORZATA

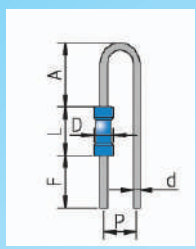
Il modello TP6/V/21-EC è utilizzato per tagliare e piegare i componenti assiali nastrati per montaggio in verticale. Lavora componenti con Ø del reoforo da 0,8 a 1,3 mm. Il passo di piegatura, determinato dalla camme fornita, può essere variato sostituendo la camme con una avente larghezza diversa.
La macchina TP6/V/21-EC viene fornita solo in versione manuale per componenti nastrati.

NB: LA LUNGHEZZA DEL REOFORO TRA IL CORPO E IL NASTRO PER IL PASSO 3,8 MM DEVE ESSERE MINIMO:
LUNGHEZZA CORPO + 16 MM.
PER PASSI SUPERIORI LA LUNGHEZZA DEL REOFORO RICHIESTA DEVE ESSERE AUMENTATA IN RAPPORTO

PRODUZIONE: 50.000 ORA

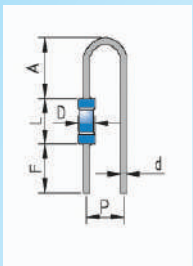
VERSIONI STANDARD PER TP6/V/21-EC

81.OL21 - PASSO 3,8 MM



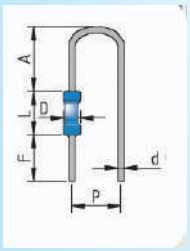
	MM		IN	
	min	max	min	max
A	4	9	.157	.354
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,8	5	.031	.196
d	0,8	1,3	.031	.051
P	3,8 fix		.15 fix	

81.OL22 - PASSO 5,08 MM



	MM		IN	
	min	max	min	max
A	5	9	.196	.354
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,8	8	.031	.314
d	0,8	1,3	.031	.051
P	5,08 fix		.2 fix	

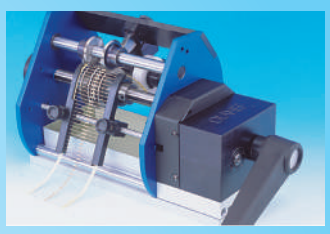
81.OL23 - PASSO 7,62 MM



	MM		IN	
	min	max	min	max
A	6	9	.236	.354
L		15		.590
F	3	8	.118	.314
D	0,8	10	.031	.393
d	0,8	1,3	.031	.051
P	7,62 fix		.3 fix	

TP6/V-PR/1

MACCHINA TAGLIA PIEGA FORMA COMPONENTI ASSIALI PER MONTAGGIO VERTICALE



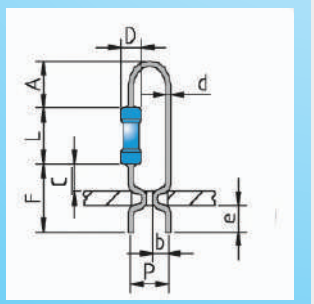
86.0L01

La macchina TP6/V - PR/1 è utilizzata per tagliare, piegare e formare componenti assiali per montaggio verticale. La forma realizzata serve a bloccare il componente sulla scheda. Le quote sono quasi tutte regolabili. La macchina lavora componenti con Ø di reoforo da 0,5 a 0,8mm. La forma realizzata è a passo 2,54 mm .Versioni speciali possono essere progettate per formare reofori di dimensioni maggiori.
E' possibile eliminare la preformatura ed ottenere la sola piega a " V" dei componenti.

NB: LA LUNGHEZZA DEL REOFORO TRA IL CORPO E IL NASTRO DEVE ESSERE MINIMO:LUNGHEZZA CORPO + 15 MM.

PRODUZIONE ORA:
NASTRATO 7.000
SFUSO 5.000

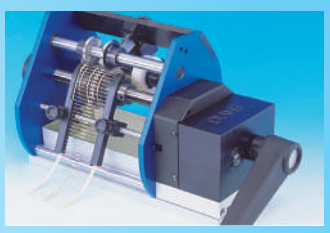
850750 - GRUPPO PASSO 2,54 MM



	MM		IN	
	min	max	min	max
A	2,8	5	.110	.196
L	3	15	.118	.590
F	4,3	10	.169	.393
C	1,5	5	.059	.196
e	1,2	4	.047	.157
b	1	1	.039	.039
d	0,5	0,8	.019	.031
D	0,5	4	.019	.157
P	2,54 fix		.1 fix	

TP6/V-PR/2

MACCHINA TAGLIA PIEGA FORMA COMPONENTI ASSIALI PER MONTAGGIO VERTICALE



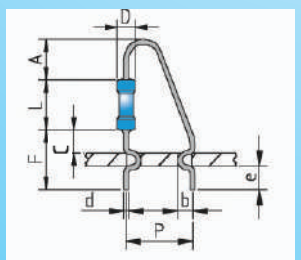
86.OL02

La macchina TP6/V-PR/2 è utilizzata per tagliare, piegare e formare componenti assiali per montaggio verticale. La forma realizzata serve a bloccare il componente sulla scheda. Le quote sono quasi tutte regolabili. La macchina lavora componenti con ∅ di reoforo da 0,5 a 0,8 mm. La forma realizzata è a passo 5,08 mm .Versioni speciali possono essere progettate per formare reofori di dimensioni maggiori.
E' possibile eliminare la preformatura ed ottenere la sola piega a " V" dei componenti.

NB: LA LUNGHEZZA DEL REOFORO TRA IL CORPO E IL NASTRO DEVE ESSERE MINIMO:LUNGHEZZA CORPO + 18 MM.

PRODUZIONE ORA:
NASTRATO 7.000
SFUSO 5.000

850800 - GRUPPO PASSO 5,08 MM

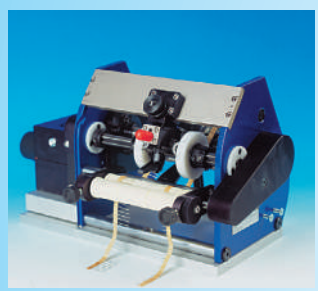


	MM		IN	
	min	max	min	max
A	3	5	.118	.196
L	3	15	.118	.590
F	4,3	10	.169	.393
C	1,5	5	.059	.196
e	1,2	4	.047	.157
b	1	1	.039	.039
d	0,5	0,8	.019	.031
D	0,5	8	.019	.314
P	5,08 fix		.2 fix	

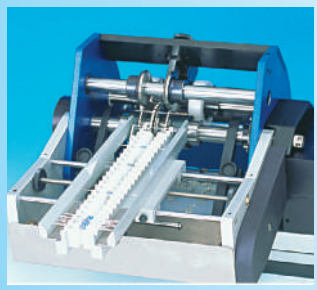
ACCESSORI OPZIONALI TP6/V-PR

BR6 - 400200 BRACCIO PORTA BOBINA

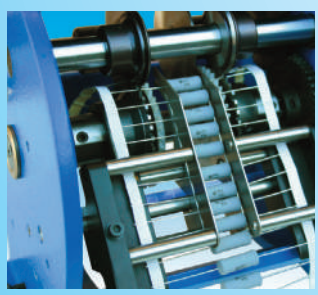
MOT98/A - 7915032 - 220 V. - GRUPPO DI MOTORIZ.
MOT98/A - 7915033 - 110 V - GRUPPO DI MOTORIZ.



TNS - 21.0013 ESPULSORE NASTRO DI SCARTO



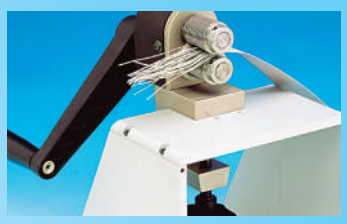
CS20 - 51.0200 CARICATORE PER COMPONENTI SFUSI



850270 GUIDA CORPO COMPONENTI

SEF 1

Separatore fili per cavi piatti versione da banco

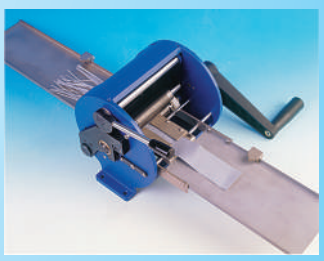


73.OL01 PASSO 1,27 MM (.05")
73.OL02 PASSO 2,54 MM (.1")

Il modello SEF 1 è utilizzato per separare i fili dei cavi piatti. Può essere fornita per due passi di separazione: 1,27 mm o 2,54 mm. I fili vengono separati singolarmente dalla 73.OL01 o vengono separati a coppie dalla 73.OL02.
Questa macchina è adatta alla separazione delle estremità di cavi con larghezza massima di 33 mm.
Passi speciali su richiesta.

SEF 3

Separatore fili per cavi piatti versione manuale o motorizzata

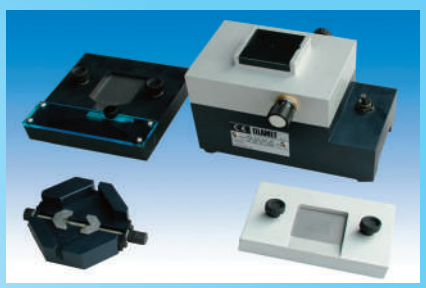


71.OL01 PASSO 1,27 MM (.05")
71.OL02 PASSO 2,54 MM (.1")

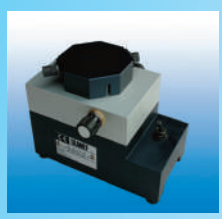
Il modello SEF 3 è utilizzato per separare i fili dei cavi piatti. Può essere fornita per due passi di separazione: 1,27 mm o 2,54 mm. I fili vengono separati singolarmente dalla 71.OL01 o vengono separati a coppie dalla 71.OL02.
Questa macchina può separare i fili anche a tratti interni del cavo. La larghezza massima di taglio è di 66 mm.
Passi speciali su richiesta.
Questo modello può essere motorizzato con l'applicazione del MOT 98/SEF3 (110 V - 61.OL01 e 220 V 61.OL02)

BB2

Riposizionatore sfere di stagno



98.0000



1

2

3

Kit per la riparazione dei BGA e riposizionamento sfere di saldatura. Si usa il BB2 quando:
- si vuole riutilizzare il BGA
- quando necessita di dissaldatura
- quando c'è la necessità di riutilizzare prototipi di BGA
- quando è necessario montare sfere di saldatura su produzioni limitate di BGA.

Il kit necessita di aria compressa pari a 5 atm e tubo aria 6/4mm.

Il kit è formato da:
- base per posizionamento del BGA

1 - adattatore centraggio

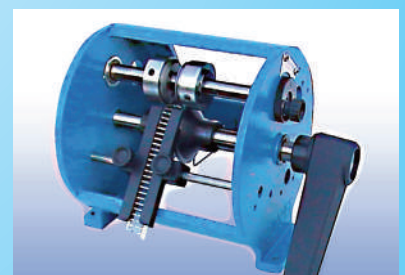
2 - adattatore superiore per pasta saldante

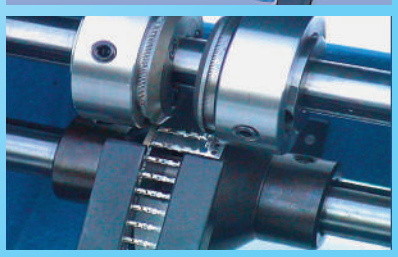
3 - adattatore, superiore per sfere di stagno e set di utensili.
- Kit stencil 98.1000 (optional)

TP/FAST

Taglio connettori metallici fastor su bandella

28.0L01





Il modello TP/FAST viene utilizzato per tagliare i connettori metallici fastor

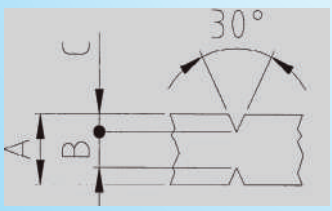
SEP 1

MACCHINA MANUALE PER SEPARAZIONE SCHEDE

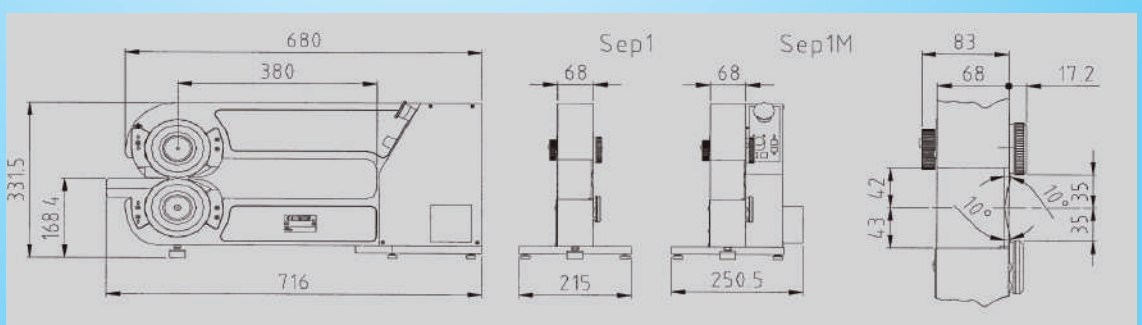
100.0000

Macchina manuale per la separazione di schede elettroniche pre-assemblate.
Per lavorare con questa macchina si deve inserire manualmente la scheda tra le lame usando la pre-incisione esistente.
La posizione della lama superiore è regolabile in modo da stabilire la distanza necessaria da quella inferiore.
Sono disponibili lame superiori ed inferiori rivestite al titanio.

LUNGHEZZA SEPARAZIONE: 380 MM



-
A: 1,0 - 3,2 mm
B:
min. 0,3 mm
max 0,8 mm
C: min. 0,25 mm



SEP 1M

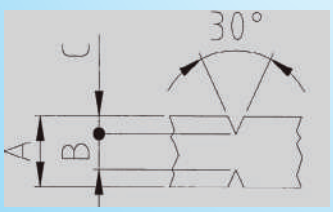
MACCHINA MOTORIZZATA PER SEPARAZIONE SCHEDE

100.0001 110 V.

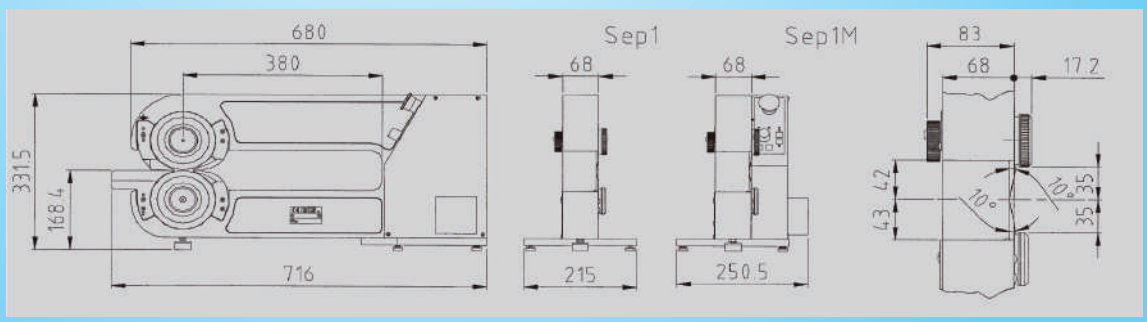
100.0002 220 V.

Macchina motorizzata per la separazione di schede elettroniche pre-assemblate.
Per lavorare con questa macchina si deve inserire manualmente la scheda tra le lame usando la pre-incisione esistente.
La posizione della lama superiore è regolabile in modo da stabilire la distanza necessaria da quella inferiore.
Sono disponibili lame superiori ed inferiori rivestite al titanio.

LUNGHEZZA SEPARAZIONE: 380 MM
VELOCITA' VARIABILE



-
A: 1,0 - 3,2 MM
B:
MIN. 0,3 MM
MAX 0,8 MM
C: MIN. 0,25 MM



SEP 2

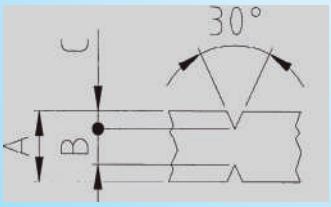
MACCHINA MANUALE PER SEPARAZIONE SCHEDE

103.0000 MACCHINA MANUALE - LUNGHEZZA TAGLIO 450 MM

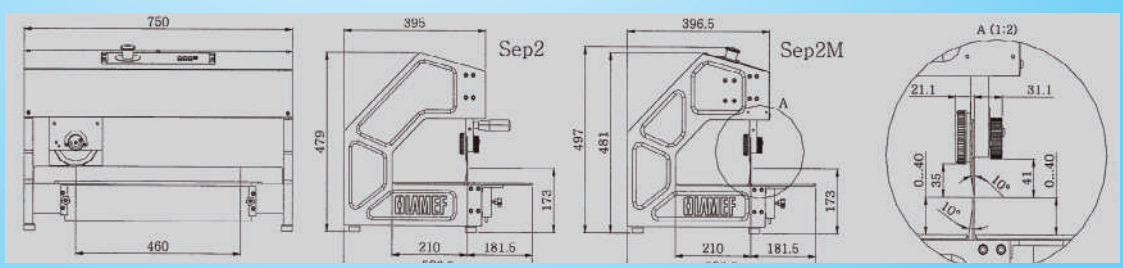
104.0000 MACCHINA MANUALE - LUNGHEZZA TAGLIO 600 MM
FORNITA SOLO CON LE LAME RIVESTITE AL TITANIO

Il modello SEP 2 è una macchina manuale che consente la separazione di schede pre-incise e pre-montate. La lama lineare inferiore fissa facilita il posizionamento della scheda utilizzando la pre incisione come riferimento. La lunghezza di taglio è 450 mm o 600 mm. Con il modello manuale SEP 2 la maniglia viene usata per spostare la lama circolare superiore. La distanza fra la lama circolare superiore e la lama lineare inferiore è regolabile.
I piani di supporto schede, anteriore e posteriore, sono regolabili in altezza. Sono disponibili lame superiori ed inferiori rivestite al titanio.

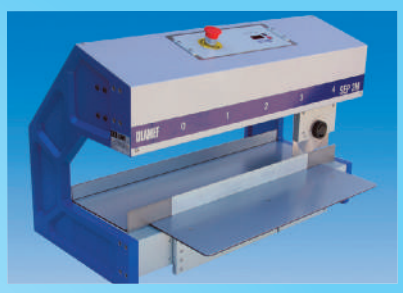
.



-
A: 1,0 - 3,2 MM
B:
MIN. 0,3 MM
MAX 0,8 MM
C: MIN. 0,25 MM



SEP 2M MACCHINA MOTORIZZATA PER SEPARAZIONE SCHEDE



103.0001 - LUNGHEZZA TAGLIO 450 MM - 110 V.

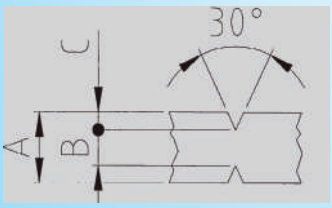
104.0001 - LUNGHEZZA TAGLIO 600 MM -110 V.

103.0002 - LUNGHEZZA TAGLIO 450 MM - 220 V.

104.0002 - LUNGHEZZA TAGLIO 600 MM –220 V.

Le versioni 104.0001 e 104.0002 vengono fornite solo con lame rivestite al titanio.

Il modello SEP 2M è una macchina motorizzata che consente la separazione di schede pre-incise e pre-montate. La lama lineare inferiore fissa facilita il posizionamento della scheda utilizzando la pre incisione come riferimento. La lunghezza di taglio è 450 mm o 600 mm. Lo spostamento della lama superiore viene comandato da un pedale. La distanza fra la lama circolare superiore e la lama lineare inferiore è regolabile.I piani di supporto schede, anteriore e posteriore, sono regolabili in altezza. Sono disponibili lame superiori ed inferiori rivestite al titanio.



-

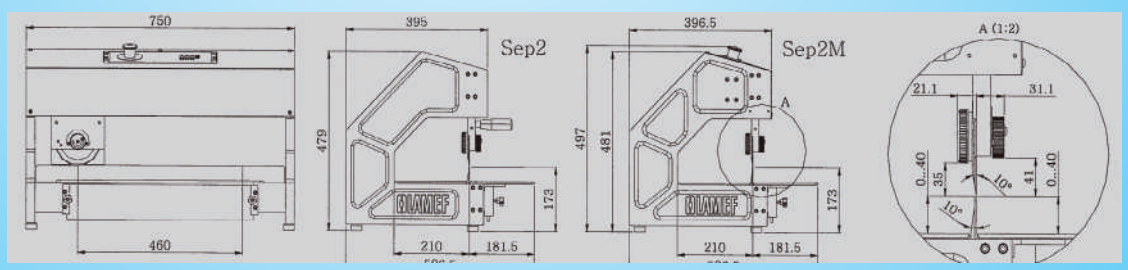
A: 1,0 - 3,2 MM

B:

MIN. 0,3 MM

MAX 0,8 MM

C: MIN. 0,25 MM



SEP 3

Separatore schede preasolate

106.0000

LAME DISPONIBILI		CODICE LAME	SPESSORE LAMA MM	LARGH.ASOLA MM
LAMA STANDARD L: 5,8 MM		1060015	1,4	1,5
		1060020	1,9	2,0
		1060025	2,4	2,5
		1060030	2,9	3,0
LAMA RINFORZATA L: 9 MM		1060115	1,4	1,5
		1060120	1,9	2,0
		1060125	2,4	2,5
		1060130	2,9	3,0
LAMA STANDARD A T L: 4,75 MM		1060255	1,4	1,5
		1060260	1,9	2,0
		1060265	2,4	2,5
		1060270	2,9	3,0
LAMA TAGLIO RIDOTTO L: 3,5 MM		1060315	1,4	1,5
		1060320	1,9	2,0
		1060325	2,4	2,5
		1060330	2,9	3,0
LAMA RINFORZATA ALTO L: 9 MM		1060415	1,4	1,5
		1060420	1,9	2,0
		1060425	2,4	2,5
		1060430	2,9	3,0
LAMA RINFORZATA ALTO LARGO L: 9 MM		1060515	1,4	1,5
		1060520	1,9	2,0
		1060525	2,4	2,5
		1060530	2,9	3,0

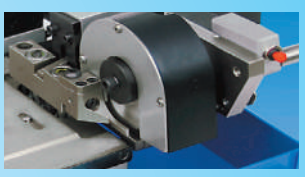
Le lame in elenco devono essere ordinate insieme alla macchina con la forma e lo spessore voluto.
Spessori intermedi possono essere prodotti su richiesta. Pressione aria: 6 bar

SEP 4

Macchina motorizzata per separazione strip

109.0003 110 V.

109.0004 220 V.



La SEP4 è una macchina idonea al taglio dei connettori strip, di facile regolazione per diverse dimensioni. Regolazione taglio con lunghezze da 1 a 32 pins. Blocco dello strip in posizione prima del taglio. Motore con regolazione velocità. Conteggio dei pezzi tagliati.

LAMA: MATERIALE HSS
DIAMETRO ESTERNO: 63 MM
SPESSORE: 0,25 MM

STRIP: LARGHEZZA: MAX 12 MM
ALTEZZA: MAX -8 MM
LUNGHEZZA. DI SEPARAZIONE: 1-32 PIN

COUNTY EVO

CONTAPEZZI PER COMPONENTI ASSIALI E RADIALI NASTRATI

8301.081 CONTAPEZZI 220 V. 50-60 HZ

8301.083 CONTAPEZZI 110 V. 50-60 HZ

8301.082 CONTAPEZZI DIGITALE 220 V. 50-60 HZ CON BATTERIA E USCITA PER STAMPA

8301.084 CONTAPEZZI 110 V. 50-60 HZ CON BATTERIA E USCITA PER STAMPA

8301.018 ADATTATORE PER NASTRO SMD

8301.028 SUPPORTO BOBINA SMD

8301.030 MANIGLIA PER SUPPORTO

8301.023 SUPPORTO BOBINA ASSIALI E RADIALI

8301.025 MANIGLIA PER SUPPORTO

8301.095 STAMPANTE

Il contapezzi digitale a microcomputer esegue il conteggio di componenti nastrati assiali e radiali e componenti SMD con l'applicazione dell'apposito adattatore. Il conteggio può avvenire in entrambe le direzioni (destra e sinistra).
Il conteggio può essere fatto con totalizzatore o con preset, con allarme acustico al raggiungimento del numero di componenti desiderato. Test di calibrazione e procedura di auto diagnosi.

COUNTY-S EVO

CONTAPEZZI MOTORIZZATO PER SMD

8301.131 220 V
8301.141 110 V
8301.133 220 V CON EMPTY POCKET CHECK
8301.143 110 V CON EMPTY POCKET CHECK

La County - S Evo è una contapezzi motorizzata per il conteggio di componenti SMD nastrati.
Può lavorare in 2 modalità:
TOTALIZZATORE:
I componenti vengono contati a partire dallo zero, il movimento è motorizzato e la contapezzi si ferma automaticamente a fine nastro per non perdere il conteggio.
PRESELEZIONE:
Viene impostato il numero di componenti desiderato e la contapezzi si porta automaticamente nella posizione corrispondente al numero di componenti selezionato.
Nella schermata di conteggio sono visibili:
direzione conteggio, numero di fori per componente, modalità di conteggio, nome dell'operatore, conteggio, data e ora.
Il modello con EPC fa il controllo dei componenti assenti e funziona su nastri plastici neri: modelli 8301.133 e 8301.143

ALTEZZA MASSIMA NASTRO: 56 MM
DIAMETRO MASSIMO BOBINA: 400 MM
OPPURE 650 CON SUPPORTI 8301.150
CONTEGGIO: UP /DOWN
MEMORIA DI ACCUMULO DEI TOT.PARZIALI
FUNZIONAMENTO IN PRESET
VELOCITÀ DI AVANZAMENTO REGOLABILE
AVANZAMENTO STEP BY STEP:UN COMPONENTE PER VOLTA
COLLEGAMENTO SERIALE CON PC E STAMPANTE
DISPLAY: LCD BLU CON RETRO ILLUMINAZIONE
VELOCITÀ MASSIMA DI CONTEGGIO:200 PZ/SEC - (1 COMP. PER FORO)
NUMERO DEI FORI PER COMPONENTE: DA 0,5 A 99

8301.110 BOBINA VUOTA

BOBINA IN ALLUMINIO PER AVVOLGIMENTO TEMPORANEO.

DIAMETRO:
- INT. 150 MM
- EST. 350 MM
FACILMENTE CARICABILE
ALTEZZA DEL NASTRO DA 8 A 56 MM.

ACCESSORI PER COUNTY

SED STAMPANTE DI ETICHETTE
8301.095 PER COUNTY EVO E COUNTY - S EVO

CARTA
8301.096 ROTOLO CARTA TERMICA PER STAMPANTE

La stampante termica per etichette adesive, può essere collegata
- alle County-S EVO modello 8301.133 , 8301.143, 8301.131e 8301.141
- alle County EVO modello 8301.082 e 8301.084

Alimentatore: versioni 110/ 230 Vac con cavo di segnale incluso.
Caratterische rotolo carta:
Rotolo 1360 etichette adesive 57x51 mm per stampante 8301.095

BARCODE PER COUNTY EVO E COUNTY-S EVO
8301.155

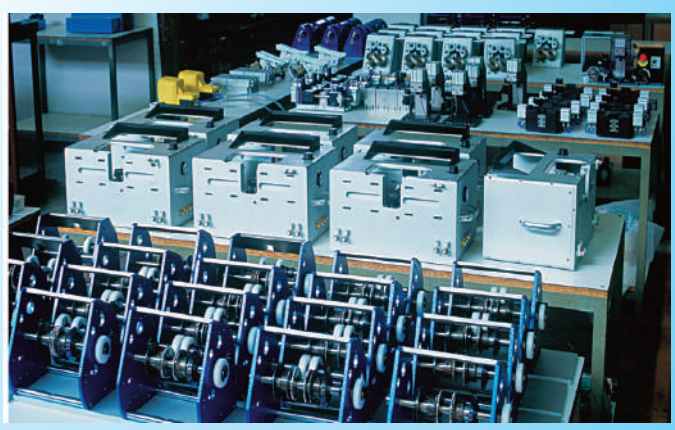
Barcode:
piccolo, leggero e dal design ergonomico, dotato di cavo spiralato, con ampio angolo di scannerizzazione per la lettura di codici particolarmente larghi da una distanza ravvicinata, protezione IP 42 .
Il Barcode viene collegato e alimentato dalla contapezzi EVO tramite un unico connettore, senza avere l'ingombro di due cavi distinti.

OLAMEF

La OLAMEF produce macchine per la lavorazione di componenti elettronici da oltre 40 anni. La OLAMEF offre una linea completa di macchine, semplici ed affidabili che soddisfa le esigenze degli utilizzatori, siano essi grandi o piccole industrie. Le nostre attrezzature sono conosciute per la loro affidabilità, la capacità di lavorare ininterrottamente per lunghissimi periodi e l'estrema facilità di regolazione. Molte delle nostre macchine lavorano da oltre dieci anni continuando sempre a garantire i massimi livelli operativi. Le macchine OLAMEF possono essere inizialmente solo manuali e in seguito essere attrezzate con gruppo di motorizzazione e sistemi automatici di alimentazione. Tutte le opzioni ed attrezzature aggiuntive aumentano le qualità delle macchine rendendole più versatili. La OLAMEF é nota per la capacità ed esperienza sia della propria rete di vendita internazionale che dei propri ingegneri nel progettare e risolvere particolari esigenze legate alla produzione di attrezzature speciali, adattabili a linee preesistenti e nuove. La OLAMEF é in grado di risolvere i problemi legati a necessità specifiche di lavorazioni di componenti elettronici.

Tutti i particolari speciali, tutte le attrezzature utilizzate per la produzione e la maggior parte dei particolari standard vengono realizzati all'interno della OLAMEF per mezzo di proprie macchine utensili: Torni, Fresatrici, Centri di lavoro a C.N. Rettifiche da interno, esterno e superfici piane. Questo consente di programmare al meglio la produzione, di effettuare le lavorazioni urgenti e, in particolare la realizzazione di gruppi per forme speciali, non appena viene ricevuta la richiesta dal cliente. Un magazzino fornito di tutte le parti di ricambio e la costante presenza di macchine pre-assemblate, consentono la messa a punto dei modelli richiesti in pochissimo tempo.

LA PICCOLA GRANDE AZIENDA ITALIANA
DI MACCHINE PER LA LAVORAZIONE
DI COMPONENTI ELETTRONICI



OLAMEF