

OLAMEF

Preformatrici componenti elettronici



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 |



STE.AL.TECH.
Your ideal partner in electronic



STE.AL.TECH. S.R.L. Via 2 Giugno 56, 23807 Merate (LC) - Tel. 039 9910404
E-mail: info@weldingtechnology.it - Url: <http://www.weldingtechnology.it>

TP6/R

MACCHINA TAGLIA COMPONENTI RADIALI NASTRATI



30.OL21 PASSO NASTRO 12,7 MM
30.OL22 PASSO NASTRO 15 MM



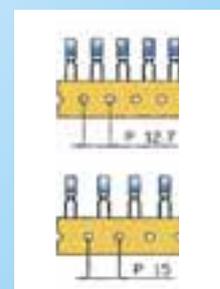
30.OL23 CORPO COMPONENTE A SN P. 12,7 MM
30.OL24 CORPO COMPONENTE A SN P. 15 MM

Il modello TP6/R viene utilizzato per tagliare i componenti radiali nastri. La macchina può essere fornita in due versioni per lavorare i due tipi più comuni di nastri, cioè 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 NASTRO 12,7 MM

31.OL22 PASSO NASTRO 15 MM

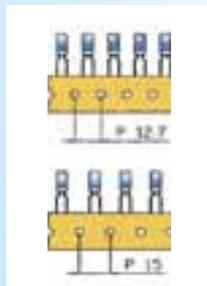


31.OL23 CORPO COMPONENTE A SN P. 12,7 MM

31.OL24 CORPO COMPONENTE A SN P. 15 MM

Ø REOFORO : DA 0,4 A 1 MM

PRODUZIONE: 20.000 ORA



La macchina modello TP6/R-EC è utilizzata per tagliare componenti radiali nastri. 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 nastri.



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

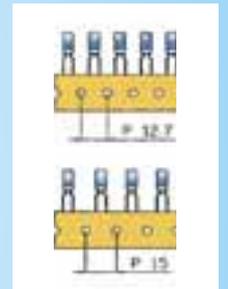
TP/R-PR-AS

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 nastriati.

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 nastriatura 12,7 mm cod. 90.OL12 oppure l'altra per i passi 15 mm cod. 90.OL14

Nel caso dell'alimentazione a 110 volt i codici diventano:

-90.OL11 per il passo di nastriatura 12,7 mm

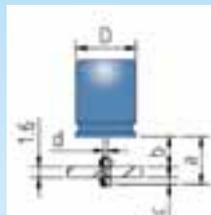
-90.OL13 per il passo 15 mm.

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

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



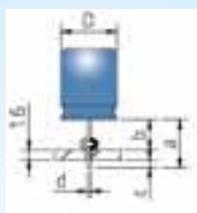
SMS/1
93.0001
DOPPIA ANSA



| | 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 | |



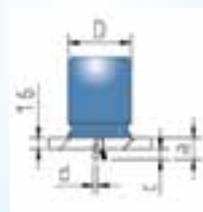
SMS/2
93.0002
ANSA IN APPOGGIO



| | 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 | |



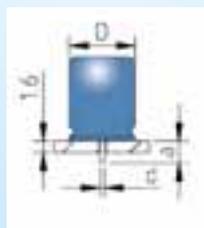
SMS/3
93.0003
ANSA A BLOCCAGGIO
CON CORPO A BATTUTA



| | 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 | |



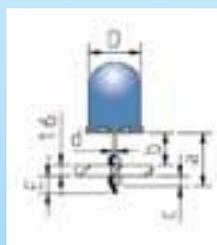
SMS/4
93.0004
SOLO TAGLIO



| | 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



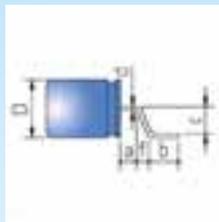
SMS/6
93.0006
PIEGA A 90°



| | 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 | |



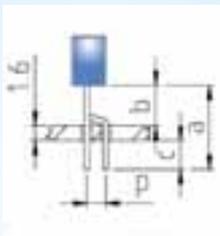
SMS/7
93.0007
MONTAGGIO
IN SUPERFICE



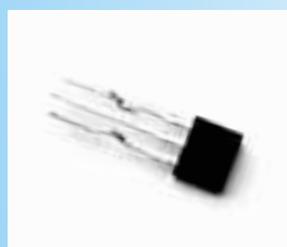
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 2,5 | 8 | | .098 | .314 | |
| b* | | | 2 | | | .078 |
| c* | | | 2,5 | | | .098 |
| d* | 0,4 | 0,8 | | .015 | .031 | |
| D* | 1 | 10 | | .039 | .393 | |
| f* | | | 1 | | | .039 |



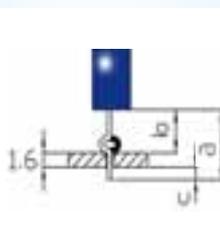
SMS/8
93.0008
REOFORO CENTRALE
SPOSTATO P.1,27



| | 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 |



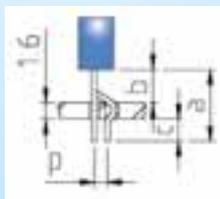
SMS/9
93.0009
ANSA IN
APPOGGIO



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



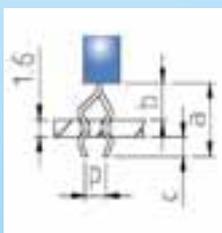
SMS/10
93.0010
REOFORO CENTRALE
SPOSTATO CON ANSA
A BLOCCAGGIO



| | 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.OL21 110 V

74.OL22 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

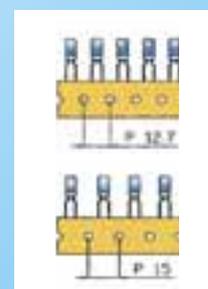
PRODUZIONE: 2.000 ORA



| | 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 passo 15 mm.



TP/LN-500

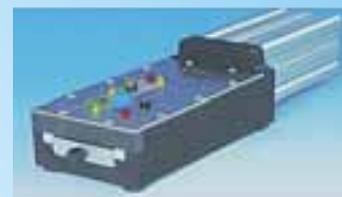
MACCHINA PNEUMATICA TAGLIA COMPONENTI RADIALI SFUSI



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 piastra speciali saranno forniti all'ordine.

TP/LN- 500/2 - 34.0002

Area di lavoro 53x93mm

La Piastra Fissa Standard va ordinata separatamente (340211)
 I codici della piastra speciali saranno forniti all'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



1 8.0000 STANDARD SENZA MATRICI

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

La macchina pneumatica TP/TS1 è 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

1 80600 DOPPIA ANSA BLOCCAGGIO SU SCHEDA
P: 2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM. (.1 - .2 - .3 - .4")

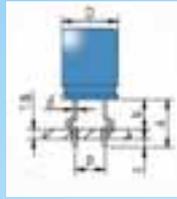


| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 5 | 15 | | .196 | .590 | |
| b | 2 | 12 | | .078 | .472 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| d | 0,4 | 0,8 | | .015 | .031 | |
| D | 1 | 15 | | .039 | .590 | |



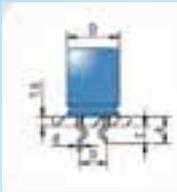
| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 5 | 15 | | .196 | .590 | |
| b | 2 | 12 | | .078 | .472 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| D | 2 | 5 | | .078 | .196 | |

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")



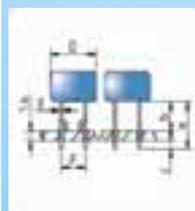
| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|-----|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 3 | 13 | | .118 | .511 | |
| d | 0,4 | 0,8 | | .015 | .031 | |
| D | 1 | 15 | | .039 | .590 | |

181050 SOLO TAGLIO LATERALE TO 220



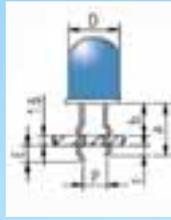
| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|-----|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 3 | 13 | | .118 | .511 | |

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")



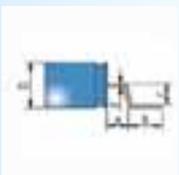
| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 5 | 15 | | .196 | .590 | |
| b | 2 | 12 | | .078 | .472 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| D | 2 | 5 | | .078 | .196 | |
| E | | | 2,4 | | | .094 |

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 | |

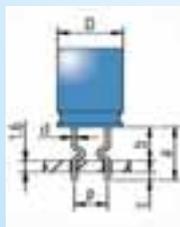
181400 MONTAGGIO IN SUPERFICIE



| | 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



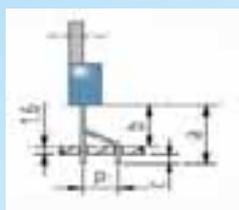
| | MM | | | IN | | |
|------------|-----|------|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 5 | 8 | | .196 | .314 | |
| b | 2 | 5 | | .078 | .196 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| d* | 0,4 | 0,8 | | .015 | .031 | |
| D | 1 | 15 | | .039 | .590 | |
| p1* | | 2,54 | | | |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

181800 CAMBIO PASSO IN DIMINUZIONE



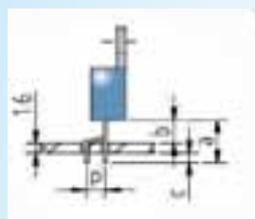
| | MM | | | IN | | |
|------------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 5 | 8 | | .196 | .314 | |
| b | 2 | 5 | | .078 | .196 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| d* | 0,4 | 0,8 | | .015 | .031 | |
| D | 1 | 15 | | .039 | .590 | |
| p1* | | | 5,06 | | | .2 |
| p* | | | 2,54 | | | .1 |

182100 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO



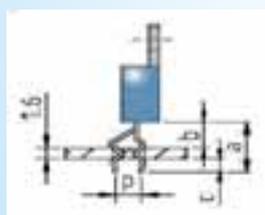
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 2,54 | | | .1 |

182200 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO E ANSA BLOCCAGGIO



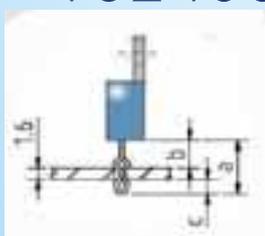
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 2,54 | | | .1 |

182300 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI



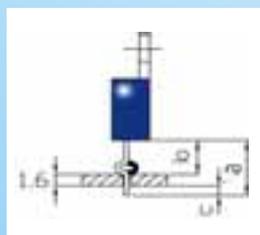
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 2,54 | | | .1 |

182400 TO 220 DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI IN LINEA



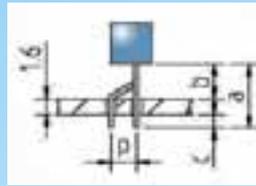
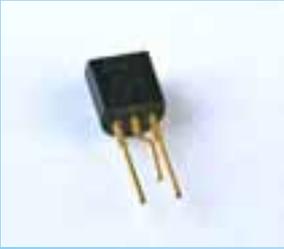
| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 6 | 11 | | .236 | .433 | |
| b | 3 | 8 | | .118 | .314 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |

182450 TO 220 ANSA IN APPOGGIO SUI DUE REOFORI ESTERNI



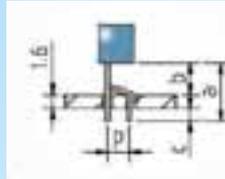
| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |

182500 TO 92 REOFORO CENTRALE SPOSTATO



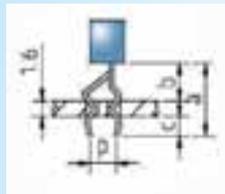
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 1,27 | | | .05 |

182600 TO 92 REOFORO CENTRALE SPOSTATO ANSA BLOCCAGGIO



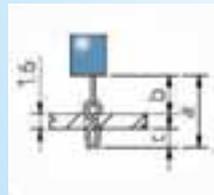
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 1,27 | | | .05 |

182700 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI



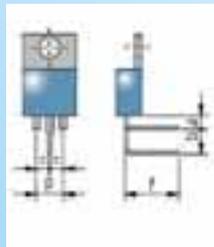
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 1,27 | | | .05 |

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

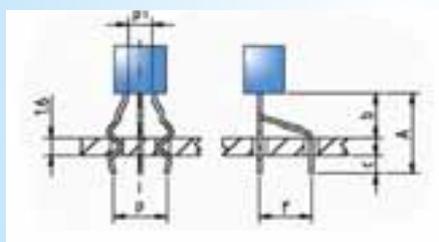
16.0000 STANDARD 2 CILINDRI
SENZA MATRICI



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* | | | 1,6 | | | .059 |
| f* | | | 2,54 | | | .1 |
| p* | | | 5,08 | | | .2 |
| pt* | | | 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

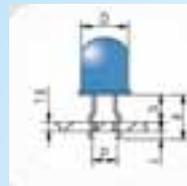
P: 2,54 - 5,08 - 7,62 - 10,16 MM (.1 - .2 - .3 - .4")



| | 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 | |

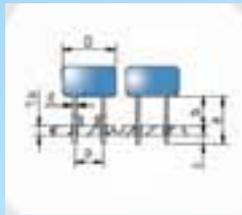
161000 SOLO TAGLIO

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")



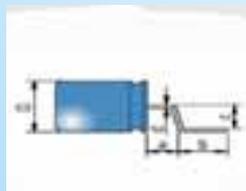
| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 5 | 15 | | .196 | .590 | |
| b | 2 | 12 | | .078 | .472 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| D | 2 | 5 | | .078 | .196 | |
| E | | 2,4 | | | | .094 |

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")



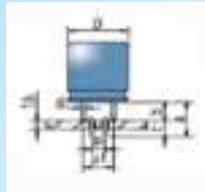
| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 6 | 16 | | .236 | .629 | |
| b | 3 | 13 | | .118 | .511 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| d | 0,4 | 0,8 | | .015 | .031 | |
| D | 1 | 15 | | .039 | .590 | |

161700 CAMBIO PASSO IN AUMENTO



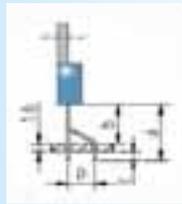
| | MM | | | IN | | |
|------------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 5 | 8 | | .196 | .314 | |
| b | 2 | 5 | | .078 | .196 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| d* | 0,4 | 0,8 | | .015 | .031 | |
| D | 1 | 15 | | .039 | .590 | |
| p1* | | | 2,54 | | |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

161800 CAMBIO PASSO IN DIMINUZIONE



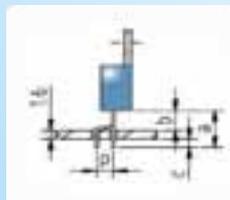
| | MM | | | IN | | |
|------------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 5 | 8 | | .196 | .314 | |
| b | 2 | 5 | | .078 | .196 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| d* | 0,4 | 0,8 | | .015 | .031 | |
| D | 1 | 15 | | .039 | .590 | |
| p1* | | | 5,08 | | |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

162100 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO



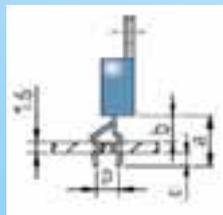
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 2,54 | | | .1 |

162200 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO E ANSA BLOCCAGGIO



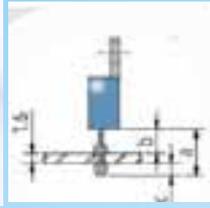
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 2,54 | | | .1 |

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



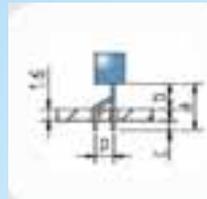
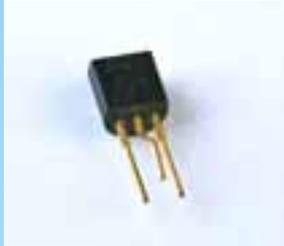
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 2,54 | | | .1 |

162400 TO 220 DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI IN LINEA



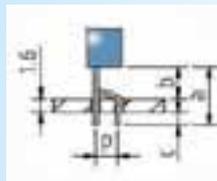
| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 6 | 11 | | .236 | .433 | |
| b | 3 | 8 | | .118 | .314 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |

162500 TO 92 REOFORO CENTRALE SPOSTATO



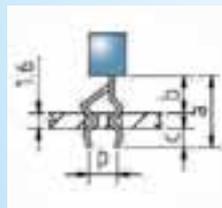
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 1,27 | | | .05 |

162600 TO 92 REOFORO CENTRALE SPOSTATO ANSA BLOCCAGGIO



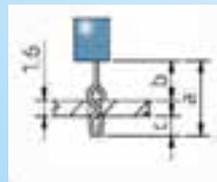
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 1,27 | | | .05 |

162700 TO 220 REOFORO CENTRALE SPOSTATO DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI



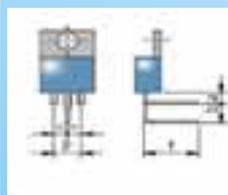
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 1,27 | | | .05 |

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 transistor 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

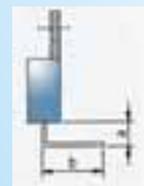
PRODUZIONE 3.000 ORA

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



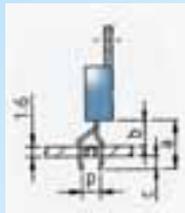
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1.4 | | | .055 |
| p* | | | 2.54 | | | .1 |

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



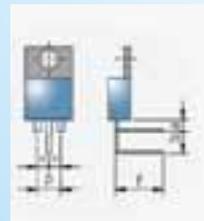
| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 7 | 13 | | .275 | .511 | |
| b | 4 | 10 | | .157 | .393 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |
| p* | | | 2,54 | | | .1 |

132400 DOPPIA ANSA SU TRE REOFORI IN LINEA



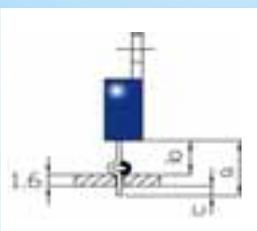
| | MM | | | IN | | |
|----------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 6 | 11 | | .236 | .433 | |
| b | 3 | 8 | | .118 | .314 | |
| c | | | 1,4 | | | .055 |

133100 PIEGA 90° REOFORO CENTRALE SPOSTATO



| | MM | | | IN | | |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|
| | min | max | fix | min | max | fix |
| a | 3 | 5 | | .118 | .196 | |
| b* | | | 5 | | | .196 |
| f* | | | 6 | | | .218 |
| 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 |

TP/IC-F

MACCHINA FORMA REOFORI INTEGRATI DA STECCA



77.OL01

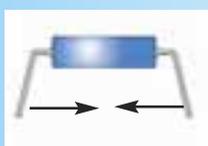
MACCHINA MANUALE FORMA REOFORI INTEGRATI



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")

