

**ESD  
2022**



**iteco**



**Français**

## COUNTY EVO

Le compteur COUNTY EVO à micro-processeur compte les composants en bande axiaux et radiaux, ainsi que les composants CMS, (avec l'adaptateur **8301.018** en option).



### COMPTAGE DES COMPOSANTS CMS

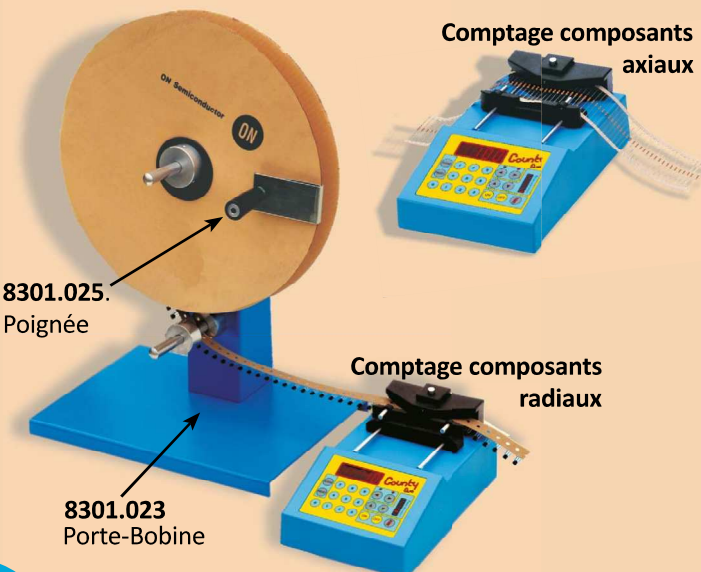
L'adaptateur CMS **8301.018**, utilisable avec le compteur de composants COUNTY EVO, permet le comptage des composants CMS en comptant les trous/composant de la bande.

Le plan de travail **8301.027** comprend deux axes porte-bobines avec frein à friction facilement réglable. De plus, une poignée (**8301.030**) est nécessaire pour le rembobinage des bobines. En option, on peut disposer d'une bobine vide en aluminium (**8301.021**) pour faciliter les opérations de comptage et le rembobinage des bandes CMS

### COMPTAGE DES COMPOSANTS THT RADIAUX ET AXIAUX

Pour le comptage il faut d'abord sélectionner le nombre de pattes par composant en entrant le diviseur.

Pour les composants en rouleau on peut disposer du support **8301.023** et de la poignée facilement Insérable **8301.025**.



### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Compte dans les 2 directions (droite ou gauche)

Diviseur de 1/4 - 1/3 - 1/2 - 1 - 2 - ... - 19

Comptage en mode TOTALISATEUR

Comptage en mode PRESELECTION -Preset- (avec alarme sonore quand le nombre désiré est atteint)

Auto-calibrage et diagnostic automatique

Mémorisation dernière valeur et conditions de comptage

Modèle **8301.088** avec accumulateur, entrée lecteur

code-barres, sortie Imprimante/PC, horloge,

enregistreur de données qui mémorise les derniers 500

comptages effectués.

Valeur maximum comptée: 999999 comp.

Diamètre minimum des pattes: 0,4 mm

Largeur des bandes composants radiaux: 55 - 110 mm

Largeur des bandes composants radiaux: maxi. 18 mm

Diamètre maximum composants radiaux: 14 mm

Afficheur digital 4 chiffres, hauteur 13mm

Dimensions: 240 x 130 x 110 mm - Poids: 1,8 kg

**8301.087** County EVO 100÷240V/50-60Hz

**8301.088** County EVO 100÷240V/50-60Hz, avec batterie, entrée code-barres, sortie imprimante, horloge

**8301.350** Certificat de calibrage traçable ISO9000

#### Accessoires pour le comptage des composants THT en bandes

**8301.023** Porte-bobine complet (1 pièce)

**8301.025** Poignée pour porte-bobine THT (Comptage composants radiaux/axiaux)

#### Accessoires pour compter composants CMS en bobine

**8301.018** Adaptateur pour CMS

**8301.027** Plan de travail à 2 axes porte-bobines

**8301.030** Poignée pour support-bobine CMS

**8301.021** Bobine vide en aluminium pour County-EVO

#### Code-barres et Imprimante

**8301.155** Code-barres et câble torsadé <sup>(1)</sup>

**8301.095** Imprimante thermique directe <sup>(1)</sup>

**8301.096** Rouleau de 1360 étiquettes 57x51mm <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Photos et spécifications à la page 4

# COUNTY-S EVO



## COUNTY-S EVO

Le compteur motorisé County-s Evo compte les composants CMS en bande. Le compteur fonctionne de deux façons :  
 En mode **TOTALISATEUR** (TOTALIZER) : les composants sont comptés à partir du zéro, l'entraînement est motorisé et le compteur s'arrête automatiquement à la fin de la bande pour ne pas perdre le comptage.

Direction comptage : GAUCHE

Facteur de division

Mode : TOTALISATEUR

Nombre de composants

Date et Heure

En mode **PRESELECTION** (PRESET MODE) : on affiche le nombre de composants voulu et le compteur s'arrête exactement lorsque la quantité affichée est atteinte.

Opérateur




Mode PRESET

Nombre de composants

Code-barre

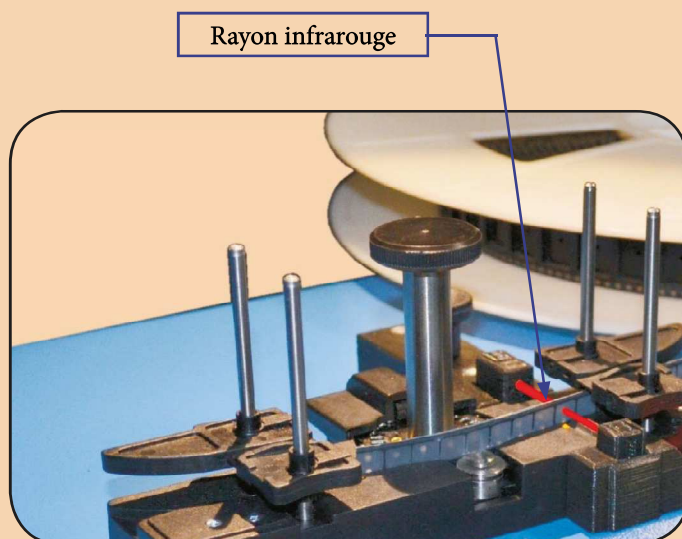
## EMPTY POCKET CHECK

Vérifie la présence du composant  
 Stop programmable: jamais -1-2  
 Fonctionne uniquement sur bandes en plastique noir.

-  EPC non-habilité
-  EPC habilité
-  Comptage EPC

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Comptage : jusqu'à 999999 pièces, 6 chiffres H=22mm
- Vitesse maximum de comptage: 220 pièces/sec (1 composant par trou)
- Nombre de trous par composant: 1/4 - 1/3 - 1/2 - 1 - 2 - ... - 19
- Hauteur maximum de la bande: 56mm
- Diamètre maximum des bobines: 400mm (configuration standard) 650mm (avec support **830.150**)
- Afficheur : LCD bleu avec rétro-éclairage 160 x 104 pixels, zone visible 74 x 46mm
- Vitesse d'avancement réglable
- Avancement pas à pas (1 composant à la fois)
- Entrée lecteur code-barres
- Détection des alvéoles vides de composants (en option)
- Connexion série pour imprimante/PC
- Identification de l'opérateur qui a effectué le comptage (10 opérateurs maxi, 8 caractères alphanumériques chacun)
- Horloge interne (1 semaine de backup)
- Enregistreur de données qui mémorise les derniers 500 travaux effectués
- Mémoire d'accumulation des totaux partiels
- Deux poignées latérales pour un transport aisé
- Dimensions: 525 x 340 x 250(H) mm
- Poids: 9,5 K



# COUNTY-S EVO

County-S EVO clavier de commande



- 8301.131** County-S EVO 230V/50-60Hz
- 8301.133** County-S EVO 230V/50-60Hz avec Empty Pocket Check
- 8301.141** County-S EVO 115V/50-60Hz
- 8301.143** County-S EVO 115V/50-60Hz avec Empty Pocket Check
- 8301.350** Certificat de tarage traçable ISO 9000
- 8301.150** Support pour bobines avec diamètre >400mm
- 8301.021** Bobine Vide en aluminium, diamètre 360mm
- 8301.155** Code-barres et câble torsadé
- 8301.095** Imprimante thermique directe
- 8301.096** Rouleau de 1360 étiquettes 57x51mm

## IMPRIMANTE

Pour County EVO/County-S EVO

Imprimante thermique directe réalisée selon des critères de robustesse et de fiabilité, avec alimentateur 110/230Vac et câble de signal inclus.

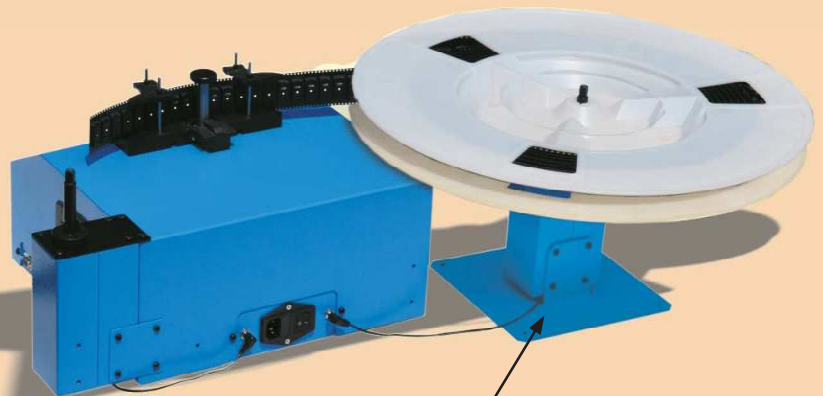
Elle est capable d'imprimer sur des étiquettes de largeur maxi 104mm.

Pour les compteurs EVO, l'impression est optimisée pour des étiquettes de 57x51mm.

- 8301.095** Imprimante thermique directe
- 8301.096** Rouleau de 1360 étiquettes 57x51mm



IMPRIMANTE



Support pour bobines avec diamètre >400mm

## LECTEUR CODE-BARRES

Pour County EVO/County-S EVO

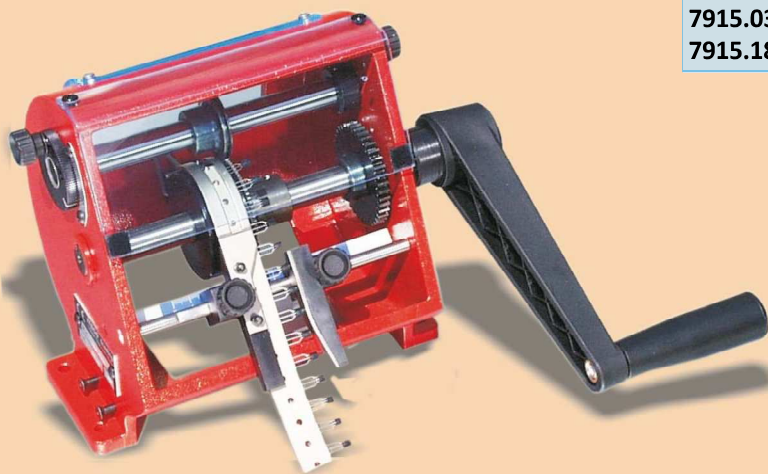
Petit lecteur code-barres, léger et ergonomique, équipé d'un câble torsadé, avec grand angle de scannage pour la lecture des codes particulièrement larges à une distance plus rapprochée, protection IP42. Le lecteur code-barres est connecté et alimenté par le compteur EVO au moyen d'un connecteur unique, évitant ainsi l'inconvénient d'avoir deux câbles distincts.

- 8301.155** Code-barres et câble torsadé



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

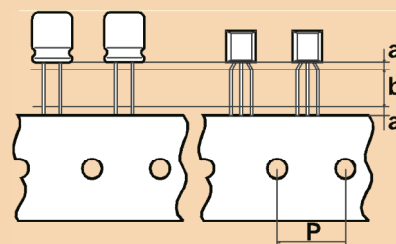
Production: jusqu'à 20000 pièces/heure



## SUPERFORM-R

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

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



La machine SUPERCUT coupe les pattes des composants radiaux en vrac. Au moyen d'un porte-bobine spécial mod.BR3 (fourni en option), elle peut aussi couper les pattes des composants en bande.

La structure très robuste et compacte, ainsi que l'ensemble de la mécanique de la machine assurent un parfait fonctionnement et une très longue durée de vie.

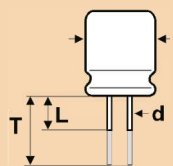
L'alimentation des composants en vrac s'effectue manuellement, du haut vers le bas. L'entraînement et l'éjection des composants coupés sont automatiques, la vitesse d'entraînement est réglable. Le réglage de la longueur de coupe des pattes se fait en agissant sur une molette placée sur l'avant de la machine

## SUPERCUT



### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

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

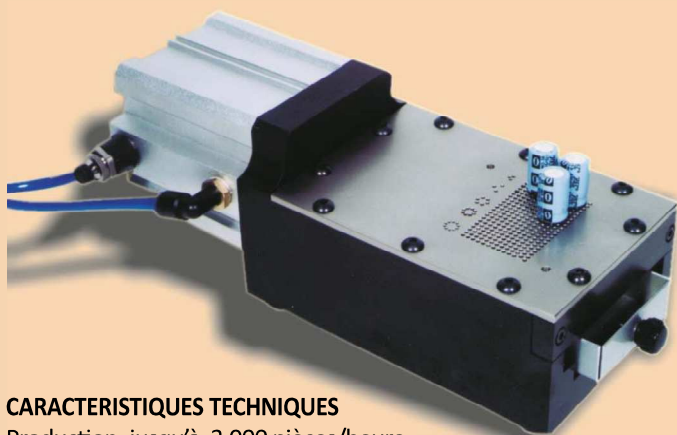


	L	d	D
Min. (mm)	3	0.4	1
Max. (mm)	12	0.8	15

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

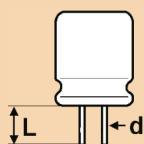
T (longueur avant coupe) > L + 6 mm

## SUPERCUT-LN5



### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Production: jusqu'à 3.000 pièces/heure  
 dimensions (7915.041): 100 x 250 x 93 mm  
 dimensions (7915.041L): 100 x 300 x 93 mm  
 Alimentation: 6 bar  
 Poids: 4,5/6 Kg



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

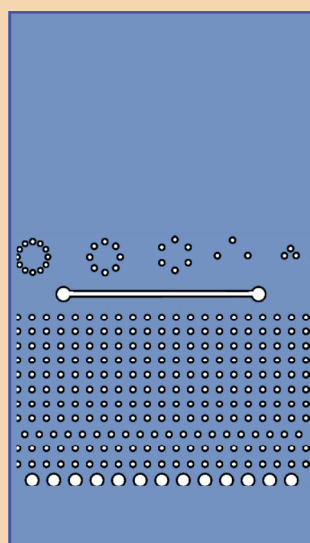
- 7915.041** SUPERCUT/LN5 complète avec pédale pneumatique
- 7915.041L** SUPERCUT/LN5L complète avec pédale pneumatique
- 340.114** Plaque de compensation pour augmenter la longueur de coupe SUPERCUT/LN5 (préciser l'épaisseur-maxi 3mm)
- 340.214** Plaque de compensation pour augmenter la longueur de coupe SUPERCUT/LN5L (préciser l'épaisseur-maxi 3mm)

La machine pneumatique SUPERCUT/LN5 coupe les pattes des composants radiaux, connecteurs, etc... en vrac d'une manière nette et précise. Le placement des composants est manuel.

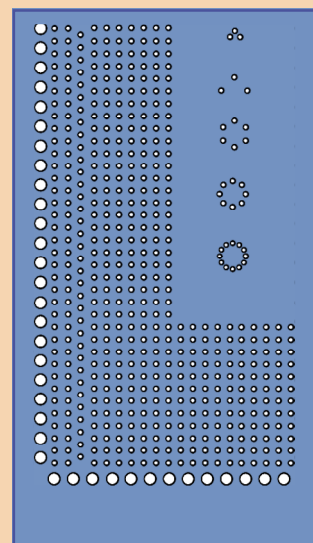
La plaque supérieure est en acier trempé et rectifié. La lame de coupe à guillotine est obtenue à partir d'une barrette d'acier au cobalt. La machine peut couper de nombreux composants à la fois. La pédale commande pneumatiquement la coupe.

Pour modifier la longueur de coupe des pattes, on peut fournir des plaques de compensation adaptables sur la plaque de coupe de base, de façon à obtenir des longueurs variées, à la demande de l'utilisateur.

Sur demande, on peut fournir des plaques de coupe avec des trous spéciaux (pour coupe de grands connecteurs)

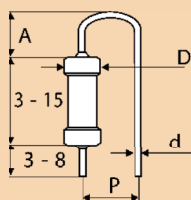


Perçage de la plaque de coupe standard



Perçage de la plaque de coupe standard LN5L

## SUPERFORM-V



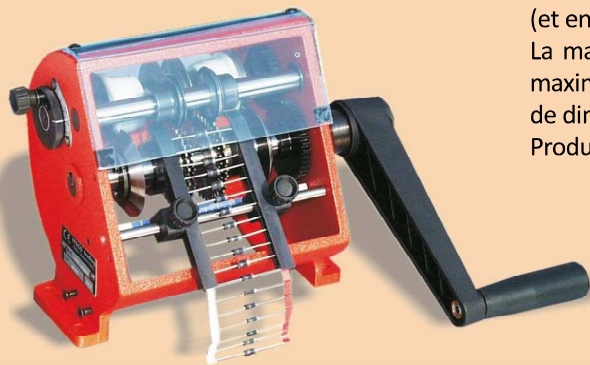
	P	d		A		D
	fix.	min.	max.	min.	max.	max.
<b>7915.101 B standard</b>	2.54	0.5	0.8	2	6	3
<b>7915.101 C</b>	3.8	0.5	0.8	2.5	5	5
<b>7915.101 D</b>	5.08	0.5	0.8	3	7	8
<b>7915.101 E</b>	7.62	0.5	0.8	4	7	10
<b>7915.091 A</b>	3.8	0.8	1.3	4	9	5
<b>7915.091 B</b>	5.08	0.8	1.3	5	9	8
<b>7915.091 C</b>	7.62	0.8	1.3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

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

Production: jusqu'à 40000 pièces/heure

- 7915.030** (en option) Motorisation, 230V - 50/60Hz
- 7915.031** (en option) Motorisation, 115V - 50/60Hz
- 7915.182** (en option) Alimentateur vrac CS30
- 7915.185** (en option) Porte-bobine BR6

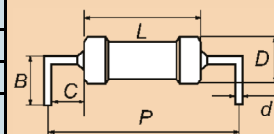
## SUPERFORM-A



La machine SUPERFORM/A coupe et plie les pattes des composants axiaux en bande (et en vrac avec l'option alimentateur vrac). Motorisation en option (voir page 10). La machine est solide et compacte : elle peut admettre des pattes de diamètre maximum 1,3mm, voire 1,4mm en variante. Les réglages permettant de changer de dimensions de formage ou de coupe sont rapides et simples. Production: jusqu'à 40000 pièces/heure

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

	mod.	B		P		C	D	d		L	avec réglage rapide
		Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Max.	
7915.100 A	modèle standard	4	13	6.5	60 (40*)	1.2	16	0.4	1.3	50	7915.100AR
7915.100 D	couteaux de coupe renforcés	5	13	105	60 (40*)	2.4	16	0.6	1.4	50	7915.100DR
7915.100 F	long. de coupe réduite long. de pliage réduite	4	13	5	60 (40*)	0.8	10	0.4	0.8	50	7915.100FR
7915.100 G	idem "F" avec pas fixe	4	10	5	-	0.5	4	0.4	0.6	3.5	-



(\*) dimension maxi. de P avec le réglage rapide

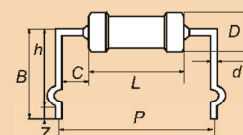
## SUPERFORM-AP



La machine SUPERFORM/AP coupe et plie les pattes des composants axiaux en bande, et forme en plus une boucle sur chaque patte. Motorisation et alimentateur vrac en option. On peut former des pattes d'un diamètre 1mm mini à 1,4mm maxi. En remplaçant les deux roues coupe/forme avec "deux roues de coupe seulement" (en option) on peut obtenir une forme U sans boucle. Production: jusqu'à 20000 pièces/heure.

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

.	mod.	Z	P		B		C		L	d		D	h	
		Fix.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Max.	Min.	Max.	Max.	Min.	Max.
7915.102A	modèle standard	3.1	6.5	60	10	14	1.2	10	50	1	1.3	16	7	11
7915.102B	couteaux de pliage renforcé	3.1	10.2	60			2.4				1.4			
7915.102C	modèle standard	3.9	6.5	60	10	14	1.2	10	50	1	1.3	16	7	11
7915.102D	couteaux de pliage renforcé	3.9	10.2	60			2.4				1.4			
7915.102E	modèle standard	5	6.5	60	10	14	1.2	10	50	1	1.3	16	7	11
7915.102F	couteaux de pliage renforcé	5	10.2	60			2.4				1.4			



## ACCESSOIRES EN OPTION

### MOTORISATION pour SUPERFORM

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

**7915.030** Motorisation 230V pour SUPERFORM/A-AP-S-V-R-RCP  
**7915.031** Motorisation 115V pour SUPERFORM/A-AP-S-V-R-RCP  
**7915.032** Motorisation 230V pour SUPERFORM/AF-VP  
**7915.033** Motorisation 115V pour SUPERFORM/AF-VP  
**600.023** Pédale de commande pour 7915.030/031/032/033

### Porte-bobine BR6 pour SUPERFORM

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

**7815.185** Porte-bobine BR6 pour SUPERFORM



# SUPERCUT/RS4

*pour radiaux en vrac*

La machine pneumatique SUPERCUT/RS4 coupe et forme les pattes des composants radiaux en vrac. L'alimentation se fait manuellement en insérant verticalement les pattes des composants à former.

En appuyant sur la pédale, on commande l'action des deux matrices externes qui effectuent la coupe et le formage des pattes de façon rapide et précise.

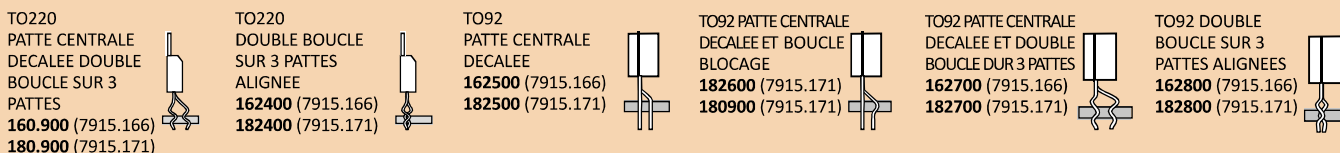
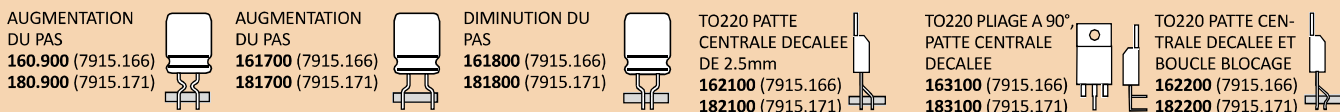
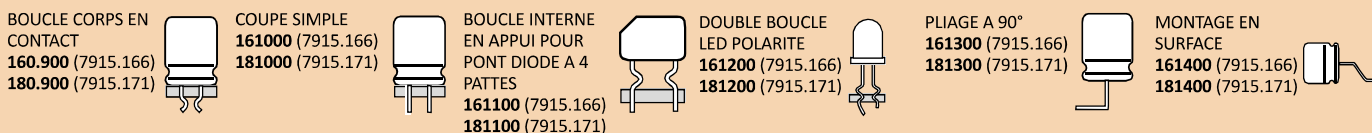
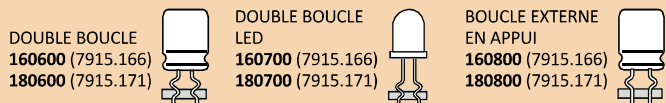
La machine peut être fournie avec 3 vérins de préformage, équipée d'outils spéciaux, de façon à obtenir des formes complexes, différentes de celles présentées ci-dessous.

La machine est fournie sans outil: commander les outils en supplément.

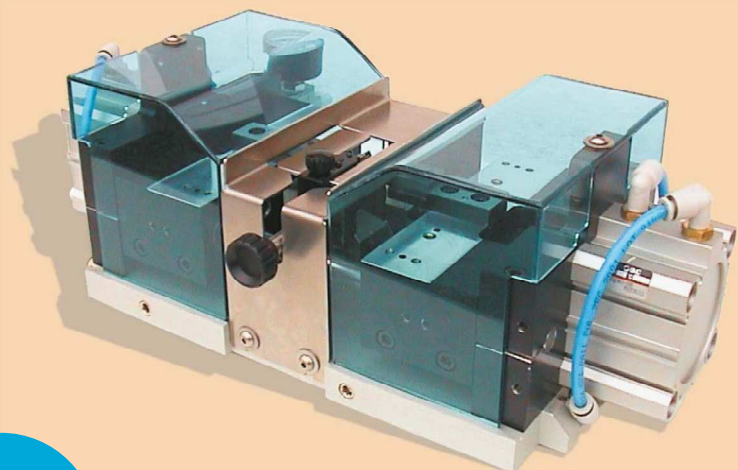


**7915.166** SUPERCUT/RS4 sans outil de formage

**16x.xxx** Outil de formage



# SUPERCUT/TS1 *pour radiaux en vrac*



La machine pneumatique SUPERCUT/TS1 coupe et forme les pattes des composants radiaux en vrac.

L'alimentation se fait manuellement en insérant verticalement les pattes des composants à former.

En appuyant sur la pédale, on commande l'action des deux matrices externes qui effectuent la coupe et le formage des pattes de façon rapide et précise.

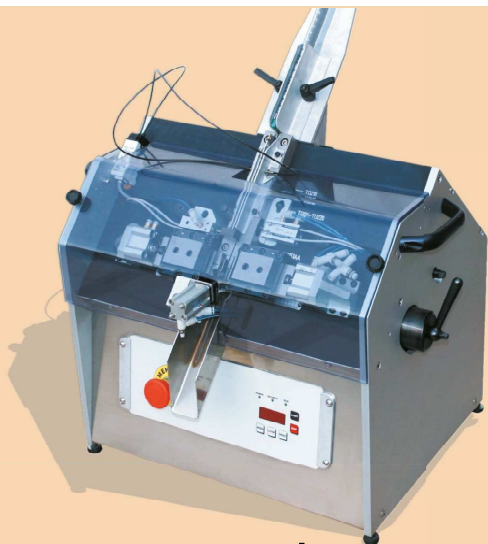
Sur demande, il est possible de fournir un système de blocage des pattes des composants sur la machine.

- plus puissante
- plus robuste, plus précise
- moins d'usure
- travail des grands composants (longueur maxi. 140mm, pas maxi.45mm)
- production 2000 pièces/heure

**7915.171** SUPERCUT/TS1 sans outil de formage/coupe

**18x.xxx** Outil de formage/coupe





## SUPERCUT/TOCF pour transistors en barrettes

La machine automatique SUPERCUT/TOCF exécute la coupe et le formage des pattes des composants radiaux en barrettes type TO220, TO218, TO126. L'opération est entièrement automatique. A chaque formage correspond un outil adapté.

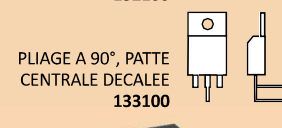
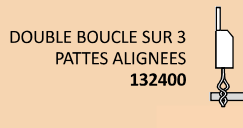
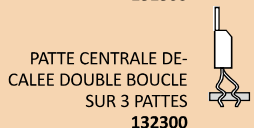
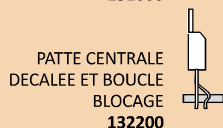
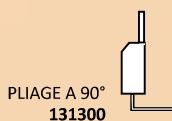
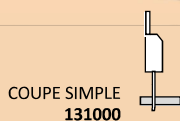
La barrette remplie de composants est insérée dans le guide supérieur et un système pneumatique permet le blocage et le positionnement des composants dans la zone de formage.

Chaque composant est d'abord bloqué par un serre-flanc, puis formé par la matrice coulissante.

Production jusqu'à 3000 pièces/heure

**7915.176** SUPERCUT/TOCF sans outils, 110 V

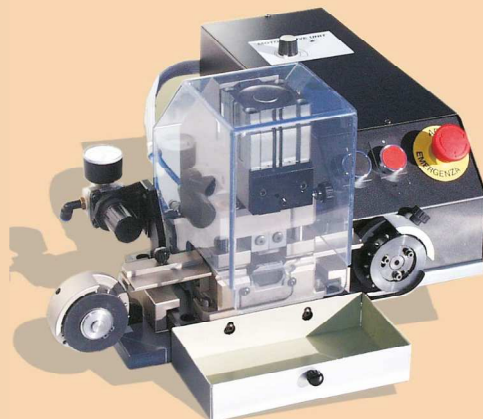
**7915.177** SUPERCUT/TOCF sans outils, 230 V



## SUPERCUT/RP pour radiaux en bande

La machine SUPERCUT/RP pneumatique coupe et forme les pattes des composants radiaux en bande. L'outil de coupe et formage (SMS) se déplace du haut vers le bas. Changer un outil (SMS) pour réaliser d'autres formages est rapide et simple. La distance entre corps et zone de formage est réglable, les autres dimensions (formage/coupe) sont fixes. La machine est équipée d'un alimentateur (motorisé), l'avancement de la bande et le formage se font automatiquement, ce qui permet une production élevée.

La machine est fournie sans outil : le ou les outils se commandent à part.



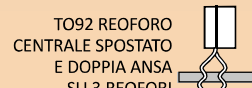
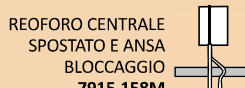
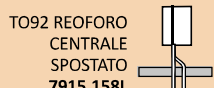
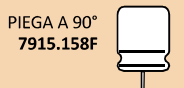
**7915.154** SUPERCUT/RP. ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=12.7, 230V Sans outil

**7915.154A** SUPERCUT/RP. ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=12.7, 110V Sans outil

**7915.155** SUPERCUT/RP. ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=15, 230V Sans outil

**7915.155A** SUPERCUT/RP. ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=15, 110V Sans outil

**7915.158[x]** [x=A..N] OUTIL (SMS)



## CONFORMATEUR DE PATTES

Cet appareil sert à conformer au pas exact les pattes des circuits intégrés en faisant glisser directement la barrette en plastique entre des galets en acier préalablement réglés

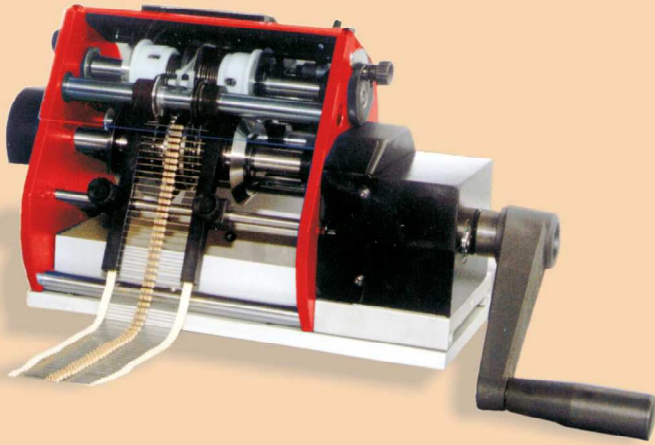
Bouton de réglage du pas : 7 à 24mm (0.3" à 0.9")

**7804.711** Conformateur de pattes avec 7-24mm presseur souperieure

**7804.712** Conformateur de pattes sans presseur souperieure



# SUPERFORM-AF



La machine SUPERFORM/AF coupe, plie et forme les pattes des composants axiaux.

Un système innovant de formage, entièrement mécanique, permet au système d'entraînement d'effectuer un court arrêt pendant que les deux outils de formage se ferment et forment une boucle sur les deux pattes, d'une forme correspondant aux matrices utilisées. De cette façon, le composant est d'abord coupé et plié en "U" au pas désiré, puis est effectué le formage des boucles.

Les dimensions de coupe et de pliage, et la position des boucles, sont réglables.

En changeant les outils de formage, on peut obtenir divers types de formage. On peut aussi supprimer l'opération de formage très facilement.

Le modèle de base SUPERFORM/AF permet le travail manuel des composants en bande.

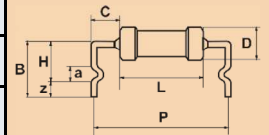
L'adjonction du groupe de motorisation à vitesse variable rend le travail automatique. Ceci permet d'augmenter la productivité.

Production: jusqu'à 7000 pièces/heure

## POUR MONTAGE SURELEVE

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

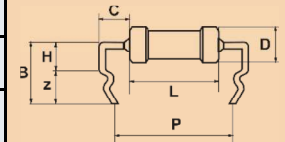
mod. (outil)	version	P		L	C	H		B		d		D	z		
		min	max	max	min	min	max	min	max	min	max	max	min	max	
7915.095 (420.800)	standard	10.5	61	50	1.2	6*	9	8*	11	0.5	0.8	8	2.5	2	4
7915.095 (420.750)	standard	10.5	61	50	1.2	6.5*	9.5	8.5*	11.5	0.6	0.9	8	3	2	4
7915.096 (420.750)	renforcé	10.5	61	50	1.5	7*	12	9*	14	0.8	1	8	3	2	4
7915.097 (430.700)	extra renforcé	13	61	50	2.5	11*	16	13*	18	1	1.3	8	4	2	4



## POUR MONTAGE SURELEVE ET BLOQUE

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

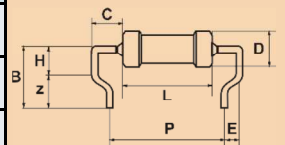
Modello (Gruppo)	version	P		L	C	H		B		d		D	z	
		min	max	max	min	min	max	min	max	min	max	max	min	max
7915.095 (420.850)	standard	10.5	61	50	1.2	4.5*	8	7.5*	11	0.5	0.8	8	3	4
7915.095 (420.950)	standard	10.5	61	50	1.2	4.5*	8	7.5*	11	0.6	0.9	8	3	4.5
7915.096 (420.950)	renforcé	10.5	61	50	1.5	5.5*	11	8.5*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



## POUR MONTAGE SURELEVE - PAS REDUIT

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

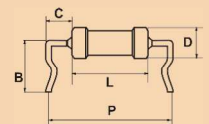
mod. (outil)	version	P		L	C	H		B		d		D	z		E
		min	max	max	min	min	max	min	max	min	max	max	min	max	max
7915.095 (420.900)	standard	8	59	50	1.2	5*	9	7*	11	0.5	0.9	8	2	4	1.27
7915.096 (420.900)	renforcé	8	59	50	1.5	6*	12	8*	14	0.8	1	8	2	4	1.27
7915.097 (430.900)	extra renforcé	10.5	59	50	2.5	9*	16	11*	18	1	1.3	8	2	4	1.27



## BOUCLE CORPS EN CONTACT

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

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



7915.095 SUPERFORM/AF standard, sans outil  
 7915.096 SUPERFORM/AF renforcé, sans outil  
 7915.097 SUPERFORM/AF extra renforcé, sans outil  
 7915.185 (option) Porte-bobine BR6  
 7915.032 (option) Groupe de motorisation, 230V- 50/60Hz  
 7915.033 (option) Groupe de motorisation, 115V- 50/60Hz  
 7915.184 (option) Alimentateur CS40 pour composants en vrac

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

# MACHINES A PREFORMER SERIE ECONOMIQUE

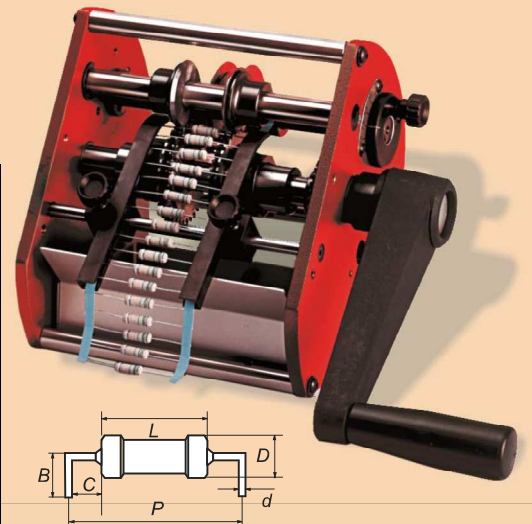
Machines manuelles, économiques, idéales pour réaliser des petites séries. Ces machines ne peuvent pas être motorisées. Par contre, on peut adapter un "porte-bobine BR6 pour SUPERFORM" (voir page 7 du catalogue).

La machine SUPERFORM/A-LC coupe et plie les pattes des composants axiaux en bande (et en vrac avec l'option alimentateur vrac).

La machine est solide et compacte : elle peut admettre des pattes de diamètre maximum 1,3mm, voire 1,4mm en variante. Les réglages permettant de changer de dimensions de formage ou de coupe sont rapides et simples.

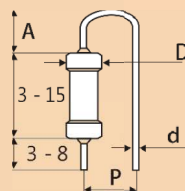
	mod.	B		P		C	D	d		L
		min	max	min	max	min	max	min	max	max
7915.200A	estándar	4	13	6.5	60	1.2	16	0.4	1.3	50
7915.200D	couteaux de coupe renforcés	5	13	10.5	60	2.4	16	0.6	1.4	50
7915.200F	longueur de coupe réduite longueur de pliage réduite	4	13	5	60	0.8	10	0.4	0.8	50
7915.200G	idem "F" avec pas fixe	4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

## SUPERFORM/A-LC



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

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

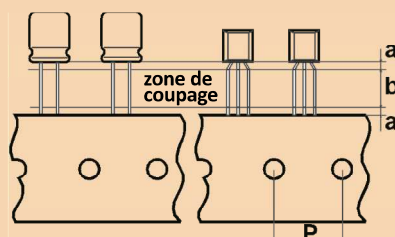


## SUPERFORM/V-LC

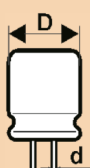
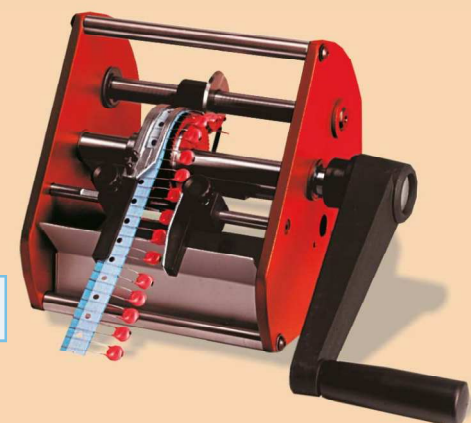


La machine SUPERFORM/R-LC coupe les pattes des composants radiaux en bande.

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

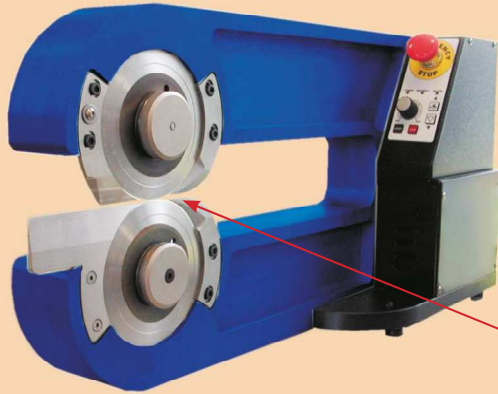


## SUPERFORM/R-LC



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

## TRACTOR

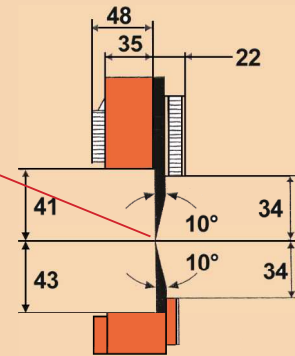


La machine TRACTOR à dépanneliser les cartes sépare les circuits imprimés pré-rainurés de façon rapide et économique. La structure en aluminium, compacte et stable, occupe un espace réduit.

Le flanc, composé de plusieurs circuits élémentaires, est poussé entre les lames circulaires qui réalisent la séparation. Les lames et les guides, en acier spécial, assurent une longue vie à la machine, avec un minimum d'entretien.

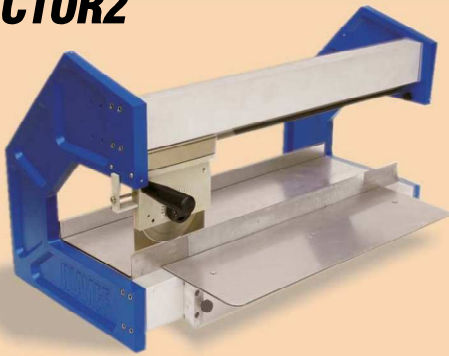
Le modèle manuel est conseillé uniquement pour les petites séries.

Longueur de séparation: jusqu'à 350mm  
 Epaisseur des circuits: 0.8-3.2mm  
 Hauteur max. des composants: 34-43mm

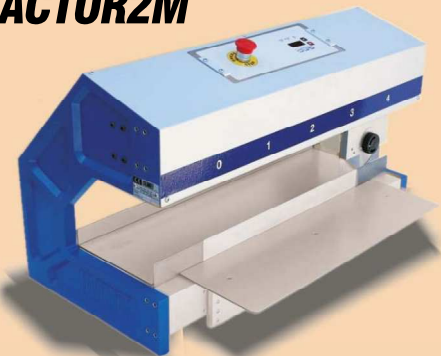


- 7915.580 TRACTOR Séparateur de cartes manuel
- 7915.582 TRACTOR Séparateur de cartes motorisé 230V
- 7915.583 TRACTOR Séparateur de cartes motorisé 230V/lames en titane

## TRACTOR2

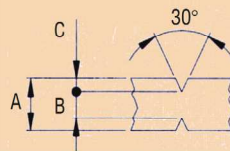


## TRACTOR2M

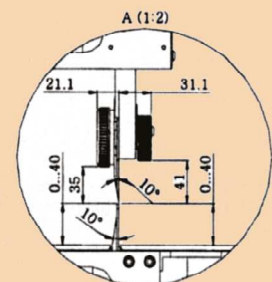
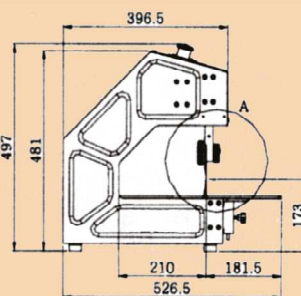
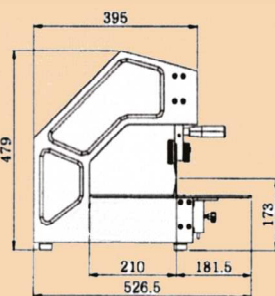
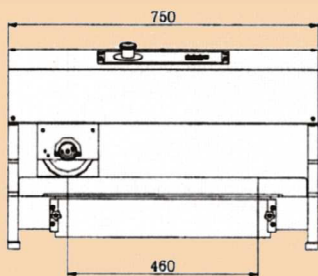


TRACTOR2 sépare les circuits imprimés pré-rainurés de petite ou de grandes dimensions, la longueur de coupe est 450mm. Le circuit est placé sur la lame linéaire, et on fait glisser la lame circulaire sur la rainure supérieure qui est actionnée manuellement ou motorisée. La distance entre la lame circulaire et la lame linéaire est réglable.

	a	b	c
Min. mm	1	0.3	0.25
Max. mm	3.2	0.8	-



A = 1.0 ÷ 3.2 mm  
 B = min. 0.3 mm  
 max. 0.8 mm  
 C = min. 0.25 mm



- 7915.560 TRACTOR 2 - Séparateur de cartes manuel
- 7915.564 TRACTOR2M - Séparateur de cartes motorisé 230V

Le **TRACTOR MILL 2** est un dépannelisateur qui détache les cartes élémentaires présentes sur un flanc de cartes en fraisant les pontets avec la même qualité que les systèmes automatiques mais avec un coût moins élevé. Sa caractéristique fondamentale est la substitution aisée et rapide de la fraise ainsi que le guide interchangeable (breveté). Ce guide est utile pour aider l'opérateur à positionner et entraîner le flanc jusqu'à ce que la coupe soit achevée.

La forme particulière du guide évite d'endommager le flanc, permettant de plus une protection totale contre les éventuels accidents dans le respect des normes de sécurité. Ce dépannelisateur manuel dispose d'un système d'aspiration intégré qui permet de l'installer facilement dans tout espace de travail.

Il a été étudié et réalisé pour résoudre les problèmes de stress, rupture, ou arrachement des fibres du PCB, que l'on constate souvent en utilisant des lames standard ou des instruments manuels, et qui ne sont pas tolérés compte-tenu de la complexité et de la miniaturisation croissantes.

#### CARACTERISTIQUES:

Aspiration : turbine électrique monophasé

Poids : 55 Kg

Tension : 230V/50Hz

Puissance : 900W

Dépression: -17 kPa (-170 mBar) / -15 kPa (-150 mBar)

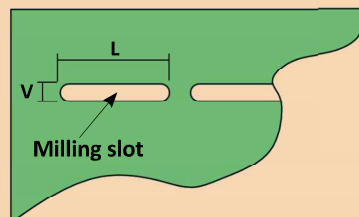
Épaisseur du circuit imprimé: Max 4mm

Longueur de fente (L): Min 11mm

Largeur de fente (V): Standard 1.0 - 3.175mm

Distance composant/ fraissage: min. 1mm

Matériau PCB: FR4, CEN , Al (avec outil de fraissage en option).



## TRACTOR-MILL 2

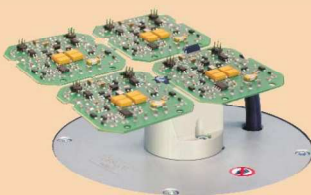


**7915.591** TRACTOR-MILL2 dépannelisateur avec pédale

1- Choisir la fraise 1,5 - 2,5mm  
Choisir le guide



2- Pousser le PCB vers la fraise



3- La fraise supprime les pontets de la carte



## GOSMOKE

**7820.001**



L'aspirateur GOSMOKE apporte une solution économique et pratique au problème de l'élimination des fumées pendant le soudage à l'étain. Les fumées, aspirées près de l'opérateur, sont filtrées puis rejetées vers le haut, où, en cas de nécessité, il est possible d'installer un système de ventilation supplémentaire pour obtenir une élimination totale.

Le modèle est équipé d'un ventilateur axial de type compact, et fournis avec un filtre en polyuréthane imprégné de charbon actif. Il faut changer le filtre après 100 heures environ de fonctionnement.

#### Modèle de table

L'appareil de table, maniable, léger, silencieux, peut être équipé d'un support réglable qui permet de le placer à diverses hauteurs sur la table de travail.

#### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Puissance absorbée: 20 W

Volume d'air recyclé: 130 m<sup>3</sup>/h

Bruit: 45 dB(A)

L'aspirateur est livrés avec 4 filtres de rechange.

**7820.001** Aspirateur de table 230V  
**7820.003** Kit de 4 filtres de rechange  
**7820.004** Support réglable pour aspirateur de table

# PINCES COUPANTES

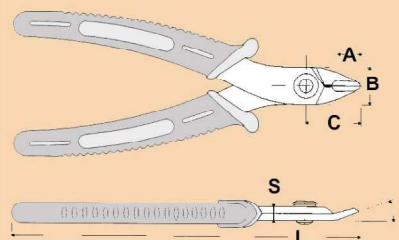
Spécialement conçues pour l'emploi en électronique, elles sont fabriquées avec des aciers spéciaux au carbone.



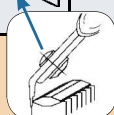
Les poignées en PVC, élastiques, résistantes, ergonomiques, sont proposées en deux versions :

- 1) ESD couleur noire ( $10^6 - 10^9 \Omega$ )
- 2) Isolées, couleur orange

Certains modèles peuvent être proposés dans une version "sécurité" qui empêche le fil de sauter en l'air au moment de la coupe.



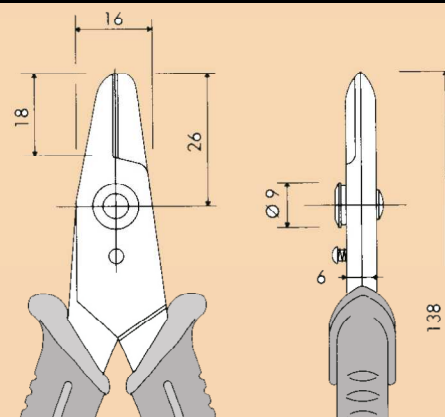
EMPLOI	COUPE	POIDS gr.	DIAM.max. fil cuivre		DIMENSIONS						CODE	POIGNEES		PROTECTION "Sécurité"
			mm	AWG	A	B	C	S	L	I		ESD black	ISOLANT orange	
Type moyen pour fils maxi. 1mm	Rase 	60	1,02	18	8	13,5	20	5	138	21°	TRE 03 NB TRE 03 AB TRE 03 NBD TRE 03 ABD	• • •	• •	• •
Type moyen pour fils maxi. 1,3mm	Rase 	65	1,30	16	8	13,5	20	5	128	21°	TR 30 TR 30 A TR 30 D TR 30 AD	• •	• •	• •
Type moyen Incliné de la lame à 45° pour fils maxi. 1,3mm	Rase 	65	1,30	16	8	13,5	20	5	128	45°	TR 2550 TR 2550 D	•	•	
Type moyen pour fils maxi. 2mm	Rase 	75	2,05	12	8	13,5	20	6	128	21°	TR 58 R TR 58 RA TR 58 RD TR 58 RAD	• •	• •	• •
Type lourd pour fils maxi. 2,5mm	Semi-rase 	100	2,59	10	12	16,5	25	6	148	21°	TRR 58 TRR 58 A TRR 58 D TRR 58 AD	• •	• •	• •
Type micro pour fils maxi. 0,8mm	Rase 	45	0,81	20	8	9,5	18	4	118	21°	TR 20 M TR 20 MA TR 20 MD TR 20 MAD	• •	• •	• •
Type micro pour fils maxi. 1mm	Rase 	60	1,02	18	8	10	18	5	128	21°	TR 25 P TR 25 PA TR 25 PD TR 25 PAD	• •	• •	• •
Type micro Incliné de la lame à 48° pour fils maxi. 0,6mm	Rase 	45	0,64	22	8	9,5	18	4	118	48°	TR 2050 M TR 2050 MD	•	•	
Type micro coupe inversée Incliné à 48° spéciale pour coupe des pins des CI	Rase inversée 	45	0,64	22	8	9,5	18	4	118	48°	TR 20 TM TR 20 TMD	•	•	



## CISAILLE

Cisaille extrêmement maniable, étudiée pour l'emploi en électronique. Pour couper le fil de cuivre diamètre 1.63mm (14WG)

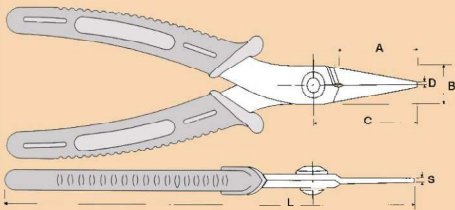
- CS 30 avec poignées en PVC
- CS 30 D avec poignées dissipatrices noires ( $10^6 - 10^9 \Omega$ )



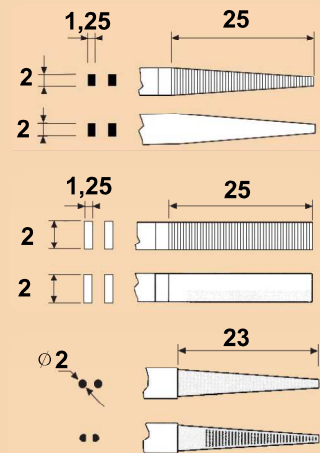


## PINCES

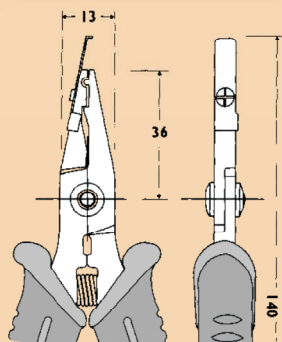
Pinces professionnelles pour l'industrie électronique, types longs, courts, arrondis, avec intérieur lisse ou strié. Le N° de code finissant par D indique que la poignée est en PVC dissipatif noir. ( $10^6 - 10^9 \Omega$ )



	A	B	C	D	S	L	Peso gr.
PN 5005 PN 5005 D	25	13	36	1,3	2	140	97
PN 5006 PN 5006 D	25	13	36	1,3	2	140	97
PN 5007 PN 5007 D	25	13	39	1,3	5	140	97
PN 5008 PN 5008 D	25	13	39	1,3	5	140	97
PN 5025 PN 5025 D	23	13	32	2	2	138	95
PN 5025 Z PN 5025 ZD	23	13	32	2	2	138	95



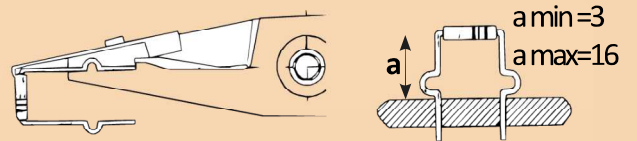
## PREFORMAGE AVEC BOUCLE



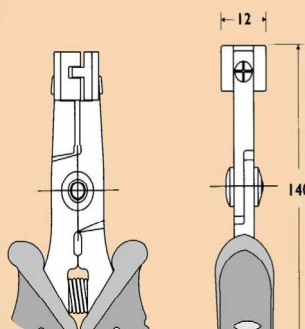
Outil spécial pour couper et former en une seule opération. lame réglable pour définir la distance.

Diamètre maxi des pattes en cuivre : 1mm/18AWG

**PNR5000D** avec poignées dissipatrices noires ( $10^6-10^9\Omega$ )

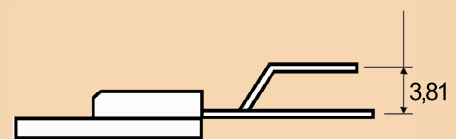


## PREFORMAGE T0220

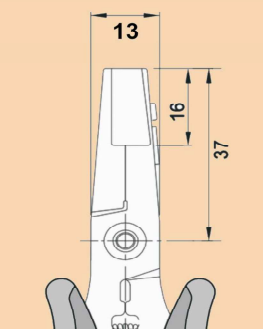


Outil spécial pour préformer avec patte centrale décalée de 3.81mm.

**PN5050/17D** avec poignées dissipatrices noires ( $10^6-10^9\Omega$ )



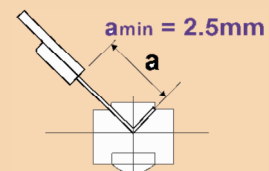
## PLIAGE A 90°



Outil spécial pour plier a 90°.

Diamètre maxi des pattes en cuivre: 1mm/18AWG

**PN5040/7D** avec poignées dissipatrices noires ( $10^6-10^9\Omega$ )



# TOURNEVIS DE PRECISION

Tête pivotante



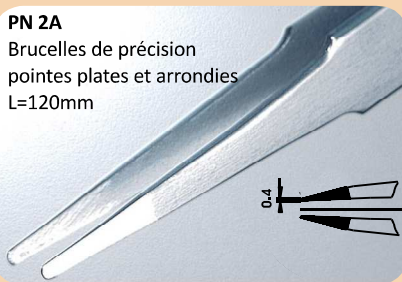
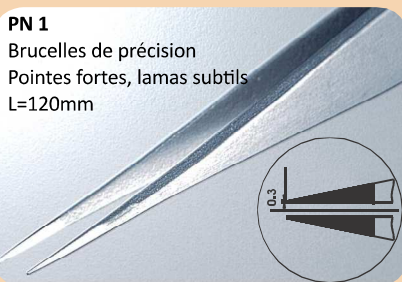
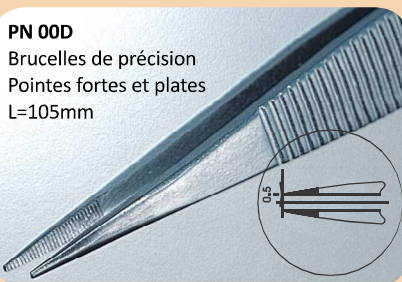
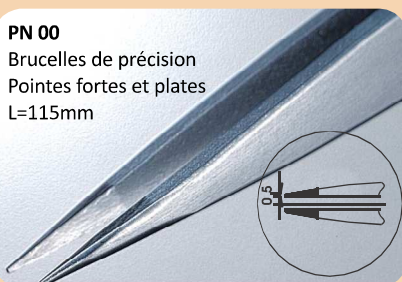
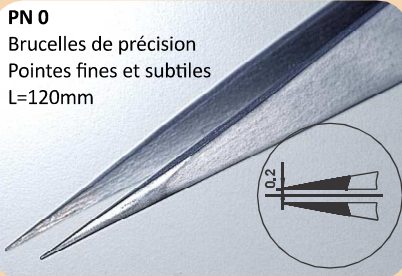
Lame en acier Chrome- Molybdène - Vanadium, avec extrémités noircies

	PVC	Dissipatif	Dimensions
A FENTE	PG1-0	PG1-0-D	1,2x60
	PG1-1	PG1-1-D	1,5x60
	PG1-2	PG1-2-D	1,8x60
	PG1-3	PG1-3-D	2,5x75
	PG1-4	PG1-4-D	3,0x100
	PG1-5	PG1-5-D	3,0x150
PHILLIPS	PG2-0	PG2-0-D	PH00 2,5x60
	PG2-1	PG2-1-D	PH00 2,5x60
	PG2-1/75	PG2-1/75-D	PH00 2,5x75
	PG2-2	PG2-2-D	PH0 3,0x60
	PG2-2/75	PG2-2/75-D	PH0 3,0x75
	PG2-2/100	PG2-2/100-D	PH0 3,0x100
	PG2-2/150	PG2-2/150-D	PH0 3,0x150
TORX	PG4-0X	PG4-0X-D	Tx5x50
	PG4-0	PG4-0-D	Tx6x50
	PG4-1	PG4-1-D	Tx7x50
	PG4-2	PG4-2-D	Tx8x60
	PG4-3	PG4-3-D	Tx9x60
	PG4-4	PG4-4-D	Tx10x60
	PG4-5	PG4-5-D	Tx15x60
TAMPER RESIST	PG5-0X	PG5-0X-D	TRx5x50
	PG5-0	PG5-0-D	TRx6x50
	PG5-1	PG5-1-D	TRx7x50
	PG5-2	PG5-2-D	TRx8x60
	PG5-3	PG5-3-D	TRx9x60
	PG5-4	PG5-4-D	TRx10x60
	PG5-5	PG5-5-D	TRx15x60

# BRUCELLES

Brucelles de précision fabriquées à partir des aciers de qualité, rencontrent les normes de l'industrie électronique. Autres modèles sur demande.

## STANDARD



## SMD

