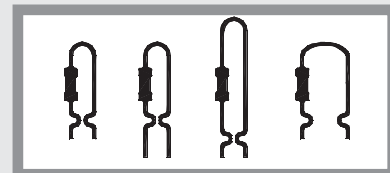
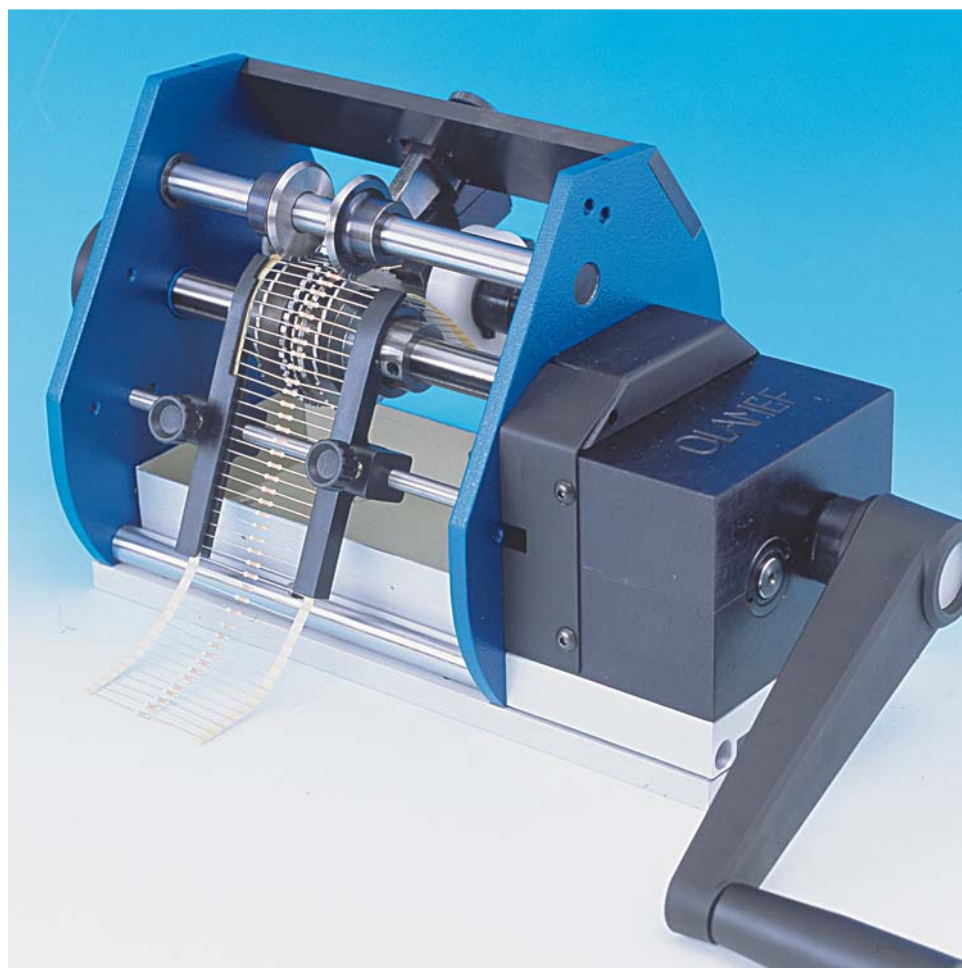


macchina taglia
piega forma
componenti
assiali montaggio
verticale

TP6 V-PR

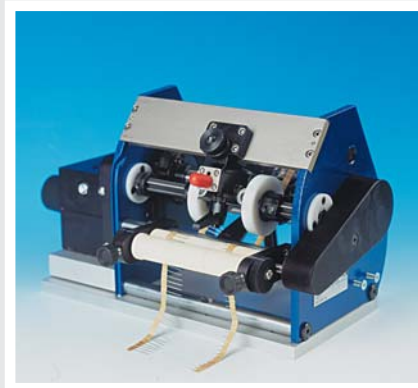
cutting bending
forming machine
for axial
components
vertical mounting



TP6/V-PR con Porta Bobina BR6
TP6/V-PR with Reel Holder BR6



TP6/V-PR con Motore MOT98/A e
Caricatore CS20
TP6/V-PR with MOT98/A Motor
and CS20 Feeder



TP6/V-PR con Espulsore Nastro
TNS
TP6/V-PR with Tape Ejector TNS

DIAM. REOFORO = 0,5 - 0,8 mm
PRODUZIONE = NASTRATO 7.000 p/h
SFUSO 5.000 p/h
LEAD DIA. = 0,5-0,8 mm (.019-.031")
PRODUCTION = TAPED 7000 p/h
LOOSE 5000 p/h

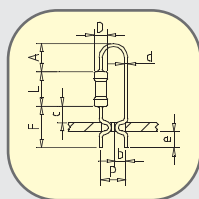
LUNG. = 49 cm
LARGH. = 18 cm
ALT. = 22 cm
IMBALLO = 41x31x28 cm
VOLUME = 0,035 m³
PESO MACCHINA = 11 kg
PESO LORDO = 12 kg

LENGTH = 49 cm
WIDTH = 18cm
HEIGHT = 22 cm
PACKING = 41x31x28 cm
VOLUME = 0,035 m³
MACHINE WEIGHT = 11 kg
GROSS WEIGHT = 12 kg

La macchina TP6/V-PR è un modello realizzato per tagliare, piegare e formare componenti assiali nastrati, per montaggio verticale, bloccando il componente sulla scheda. Il sistema impiegato su questo modello consente di variare la forma ed il passo finale di piegatura, secondo le specifiche del cliente, con la semplice sostituzione del gruppo di preformatura. E' possibile lavorare componenti con diametro del reoforo da 0,5 a 0,8 mm. Mentre avviene l'operazione di preformatura, i componenti vengono mantenuti in posizione di fermo, all'interno delle matrici mobili, consentendo una perfetta lavorazione. Alla macchina può essere applicato il Caricatore per componenti sfusi, CS20 con una semplicissima e rapida operazione. L'applicazione del gruppo di motorizzazione MOT98-A, a velocità variabile e azionabile anche con pedale, consente di automatizzare la lavorazione aumentando la produzione sia su componenti nastrati che sfusi. Se si lavora nastro in bobina si consiglia di utilizzare il BR6: braccio porta bobina. Per facilitare l'espulsione del nastro di scarto si può applicare l'accessorio TNS.

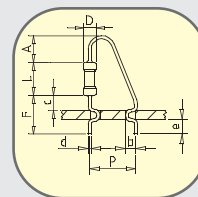
The model TP6/V-PR is designed for cutting, bending and forming taped axial components for vertical mounting. The standard form obtained will lock the component into the P.C. Board. The mechanism used with this model allows to change the height of the form and the length of the protrusion. The Pitch can be changed by replacing the preforming die assembly. This model handles components with lead diameter from 0,5 to 0,8 mm (.019 to .031 inc.). The CS20 loose component feeder is an accessory that attaches to the TP6/V-PR to handle loose parts. Its assembly to the machine is very quick and easy. The Motor drive unit MOT98/A driving with foot pedal also, and adjustable speed will make the operation automatic and will increase the production with both taped and loose components. When working with components on tape and reel we suggest the use of the BR6 reel holder. The TNS is an accessory that helps with the ejection of the waste tape.

TP6/V-PR/1 CON GRUPPO PASSO 2,54 mm
WITH PREFORMING ASSEMBLY P. 2,54 mm (.1")
(Cod. 86.OL01)



	MM		INCH	
	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 CON GRUPPO PASSO 5,08 mm
WITH PREFORMING ASSEMBLY P. 5,08 mm (.2")
(Cod. 86.OL02)



	MM		INCH	
	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	

E' POSSIBILE ELIMINARE LA PREFORMATURA ED OTTENERE LA SOLA PIEGA A "V" DEI COMPONENTI

IT IS POSSIBLE TO ELIMINATE THE PREFORMING OPERATION TO OBTAIN ONLY THE "V" BENDING OF COMPONENTS

