

MK9

Coupe et cambrage en automatique de composants en bande

La gamme MK9

*est destinée au préfor-
mage de précision des
composants à sorties
axiales en bande
ou en vrac.*

*Elle est adaptée aux
contraintes de production
de moyennes et grandes
séries répétitives.*

*Le changement de
format de composants
est rapide et direct
par quelques réglages
géométriques ou par
changement
d'outils.*



Caractéristiques techniques

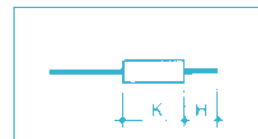
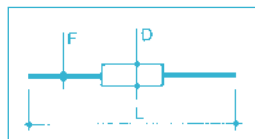
- Programmation des quantités par séries répétitives de 1 à 10 millions.
- Cadence : 10.000 composants en bande par heure, 1.000 composants en vrac par heure.
- Réglage géométrique par verniers gradués.
- Vitesse variable et comptage en entrée des composants.
- 3 postes de travail sur la machine standard (coupe - forme - cambrage).
- Dimensions : H = 414 mm x L = 972 mm x l = 433 mm.
- Alimentation électrique : 220 VAC / 50 Hz monophasé.
- Sécurité : Conforme aux normes CE.
- Spécification militaire.
- Outillage de préformage :
 - . Standard ou spécifiques.
 - . Outillages modulaires et plaquettes de formes interchangeables permettant en standard de nombreuses combinaisons de préformage (surélévation du composant sur le C.I., verrouillage du composant dans le C.I., version CMS, etc).

MK9 - Caractéristiques

Coupe et cambrage en automatique de composants en bande

- POSSIBILITÉS DE COUPE

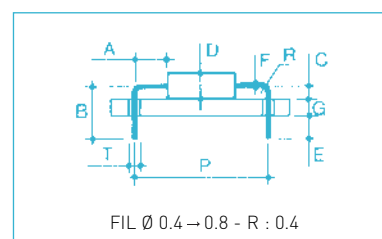
D	F	H MIN	K MAX	L MAX	REF MODULE		
					DROITE	GAUCHE	
1.6 - 14	2 - 14	0.4 - 1.4	4	40	95	980	981



- DIFFERENTES VERSIONS POSSIBLES

Le choix du module de cambrage se fera en fonction des valeurs suivantes désirées :




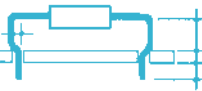

- Pas mini P
- Diamètre maxi du fil F
- Distance mini A
- Direction des boucles (int. ou ext.)



DEFINITION DU COMPOSANT				COTES OBTENUES						CHOIX DES MODULES									
FORME	G	F	INDICE DE FORME	A	C	E	B	P		CAM-BRAGE		FORME		COUPE					
								AMENAGE		GAUCHE	DROITE	GAUCHE	DROITE	GAUCHE	DROITE				
								4 PAS	3 PAS										
 FIL Ø 0.4 → 0.8 - T = F + 0.2 - 0.35 FIL Ø 0.9 → 1.4 - T = F + 0.2 - 0.35		0.4 - 0.8	12143	1			18	10	7.5	985	984			981	980				
				2.1			18	12.4	9.8	991	990								
				0.9 - 1.4	12142	1.9			18	12.6	10	989	988					981	980
						3.1			18	15	12.4	995	994						
 FIL Ø 0.4 → 0.8 - T = F + 0.1 - 0.4 FIL Ø 0.9 → 1.4 - T = F + 0.4 - 0.6	1.6 ou 1.2	0.4 - 0.8	12225	1	0.8	1.6	18	10	7.5	985	984	1081	996	981	980				
				0.9 - 1.4	12600	1.9	0.8	2.5	18	12.6	10	988	989	1115	1114	981	980		
 FIL Ø 0.4 → 0.8 - T = F + 0.2 - 0.5 FIL Ø 0.9 → 1.4 - T = F + 0.5 - 0.7	1.6	0.4 - 0.8	12275	1	3	1.5	18	10	7.5	985	984	1088	1006	981	980				
				0.9 - 1.4	12286	1.9	4	2.5	18	12.6	10	989	988	1089	1007	981	980		
 FIL Ø 0.4 → 0.8 - T = F + 0.2 - 0.5 FIL Ø 0.9 → 1.4 - T = F + 0.3 - 0.5	1.6 ou 1.2	0.4 - 0.8	12207	1	0.8	1.2	18	10	7.5	985	984	1078	998	981	980				
				0.9 - 1.4	12446	1.9	0.8	1.8	18	12.6	10	988	989	1103	999	981	980		





.../...

DIFFERENTES VERSIONS POSSIBLES ...

DEFINITION DU COMPOSANT				COTES OBTENUES						CHOIX DES MODULES						
	FORME	G CI	F FIL Ø	INDICE DE FORME	A MIN	C MINI	E MIN	B MAX	P		CAM- BRAGE		FORME		COUPE	
									AMENAGE		GAUCHE	DROITE	GAUCHE	DROITE	GAUCHE	DROITE
									4 PAS	3 PAS						
5	 FIL Ø 0.4→0.8-T=F+0.4→0.5 FIL Ø 0.9→1.4-T=F+0.5→0.7	1.6	0.4→0.8	12158	2.1	1.5	1.5	18	11	2.4	991	990	1072	1014	981	980
			0.9→1.4	12218	3.1	2.5	2.5	18	13.5	10.8	995	994	1080	1015	981	980
			1.2	0.4→0.8	12157	2.1	1.5	1.5	18	11	8.4	991	990	1071	1012	981
6	 FIL Ø 0.4→0.8-T=F+0.3→0.5 FIL Ø 0.4→0.8 T=F+0.5→0.7	1.6	0.4→0.8	12155	2.1	3	1.5	18	12	9.4	991	990	1010	1070	981	980
			0.9→1.4	12601	3.1	4.5	2.5	18	15	12.4	995	994	1119	1118	981	980
			1.2	0.4→0.8	12154	2.1	2.5	1.5	18	12	9.4	991	990	1069	1008	981
9	 FIL Ø 0.4→0.8-T=F+0.2→0.35 FIL Ø 0.9→1.4-T=F+0.2→0.35	1.6 ou 1.2	0.4→0.8	12298	2.1	3.5	0.5	18	12.4	9.8	991	990	1090	1002	981	980
			0.9→1.4	12599	3.1	5.5	0.5	18	15	12.4	995	994	1117	1116	981	980
10	 FIL Ø 0.4→0.8-T=F+0.2→0.35 FIL Ø 0.9→1.4-T=F+0.2→0.35	1.6 ou 1.2	0.4→0.8	11984	1	4	0.5	18	10	7.5	985	984	1066	1000	981	980
			0.9→1.4	11985	1.9	5.5	0.5	18	12.6	10	989	988	1067	1001	981	980
12	 FIL Ø 0.4→0.8-T=F+0.2→0.35 FIL Ø 0.9→1.4-T=F+0.2→0.35	1.6 ou 1.2	0.4→0.8	11975	2.1	2	0.5	18	10	7.4	991	990	1058	1057	981	980
			0.9→1.4	11967	3.1	3.5	0.5	18	12.6	10	995	994	1060	1059	981	980

.../...

DIFFERENTES VERSIONS POSSIBLES ...

DEFINITION DU COMPOSANT				COTES OBTENUES						CHOIX DES MODULES						
N°	FORME	G CI	F FIL Ø	INDICE DE FORME	A MIN	C MINI	E MIN	B MAX	P		CAM- BRAGE		FORME		COUPE	
									AMENAGE		GAUCHE	DROITE	GAUCHE	DROITE	GAUCHE	DROITE
									4 PAS	3 PAS						
13	 FIL Ø 0.4→0.6-T=F+0.2→0.35	1.6 ou 1.2	0.4→0.6	12316	1.7	0.8	0.5	18	11.5	8.9	1094	1095	1093	1092	981	980
14	 FIL Ø 0.4→0.8-T=F+0.25→0.35 FIL Ø 0.9→1.4-T=F+0.2→0.5	1.6	0.4→0.8	12687	1.5	0.6	1.2	18	10.2	7.6	985	984	1129	1128	981	980
		1.6	0.9→1.4	14286	2	0.6	2.5	18	12.6	10	988	989	1240	1239	981	980
16	 FIL Ø 0.4→0.8-T=F+0.2→0.35 FIL Ø 0.9→1.4-T=F+0.2→0.35	1.6 ou 1.2	0.4→0.8	12692	1.7	1.5	0.5	18	10	7.4	1141	1140	1137	1136	981	980
			0.9→1.4	12693	2.7	3.5	0.5	18	12.6	10	1143	1142	1139	1138	981	980
17	 FIL Ø 0.4→0.8-T=F+0.2→0.35	1.6 ou 1.2	0.4→0.8	12704	3.2	0.6	0.5	18	12.5	10	1133	1132	1131	1130	981	980

Nota : des outillages spéciaux pour écraser le fil du composant peuvent être étudiés.

Version 7 : écrasement assurant une surélévation du composant et un coincement du fil dans le trou de CI.

Version 11 : écrasement permettant le montage à plat sur CI, version CMS.

