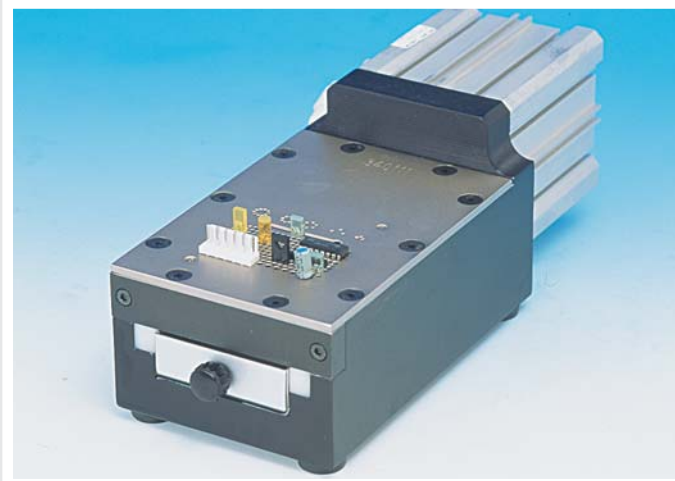


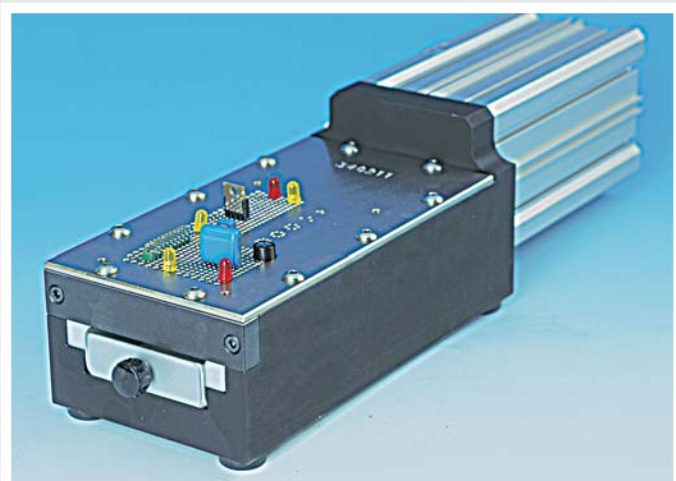
macchina
pneumatica
taglia
componenti
radiali sfusi

TP/LN 500

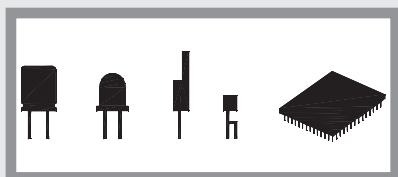
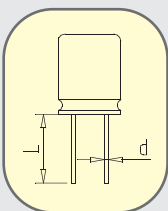
pneumatic
cutting machine
for loose
radial
components



TP/LN-500/1 AREA DI LAVORO 53X43mm
CUTTING AREA 53X43mm (2.09X1.7") - (Cod.340001)
PIASTRA FISSA STANDARD - STANDARD STATIONARY PLATE
(Cod.340111)



TP/LN-500/2 AREA DI LAVORO 53X93mm
CUTTING AREA 53X93mm (2.09x3.66") - (Cod. 340002)
PIASTRA FISSA STANDARD - STANDARD STATIONARY PLATE
(Cod.340211)



	MM			INCH		
L	min	max	fix	min	max	fix
d	0,3	1,3	3,2	.011	.051	.125

DIAM. REOFORO = 0,3 - 1,3 mm
PRODUZIONE = 3.000 p/h
LEAD DIA. = 0,3 - 1,3 mm (.011-.051")
PRODUCTION = 3.000 p/h

LUNG. = 25 cm
LARGH. = 10 cm
ALT. = 10 cm
IMBALLO = 39x25x26 cm
VOLUME = 0,025 m³
PESO MACCHINA = 5 kg
PESO LORDO = 6 kg

LENGTH = 25 cm
WIDTH = 10 cm
HEIGHT = 10 cm
PACKING = 39x25x26 cm
VOLUME = 0,025 m³
MACHINE WEIGHT = 5 kg
GROSS WEIGHT = 6 kg

La macchina pneumatica TP/LN-500 si serve di una lama di taglio inferiore tipo "ghigliottina" per effettuare il taglio dei componenti radiali sfusi, di qualsiasi tipo, passo, forma e diametro.

La forza applicata dal lungo cilindro consente di ottenere ottimi risultati anche con componenti Chips, relé, connettori, dip, transistor, Integrati e con reofori particolarmente resistenti.

La piastra superiore da ordinare con la macchina, determina l'altezza di taglio; (standard mm 3,2) ed il tipo di foratura necessaria. Piastrine addizionali a partire da mm 0,5 possono essere fornite, a richiesta del cliente, per variare tale quota.

E' possibile variare la disposizione della foratura sulla piastra superiore, sia per passo che per forma, a seconda delle esigenze del cliente.

The pneumatic machine TP/LN-500 cuts the leads of loose radial components by using a "guillotin" type lower blade. This model can handle any kind of components regardless of the diameter, pitch and form.

The force applied by the long cylinder, which is controlled by the foot pedal, allows to obtain the best results with particularly hard materials.

The upper plate to be always ordered with the machine determines the cutting height, which is standard at mm 3,2 (.125 inc.) and the request hole layout.

Additional plates to increase this height can be supplied upon request, starting from 0,5 mm (.019 inc.).

The standard grid pattern accomodates most types of components. Special grid patterns plates can be provided upon request.