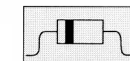
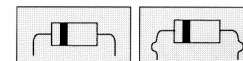
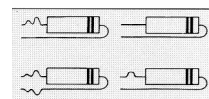
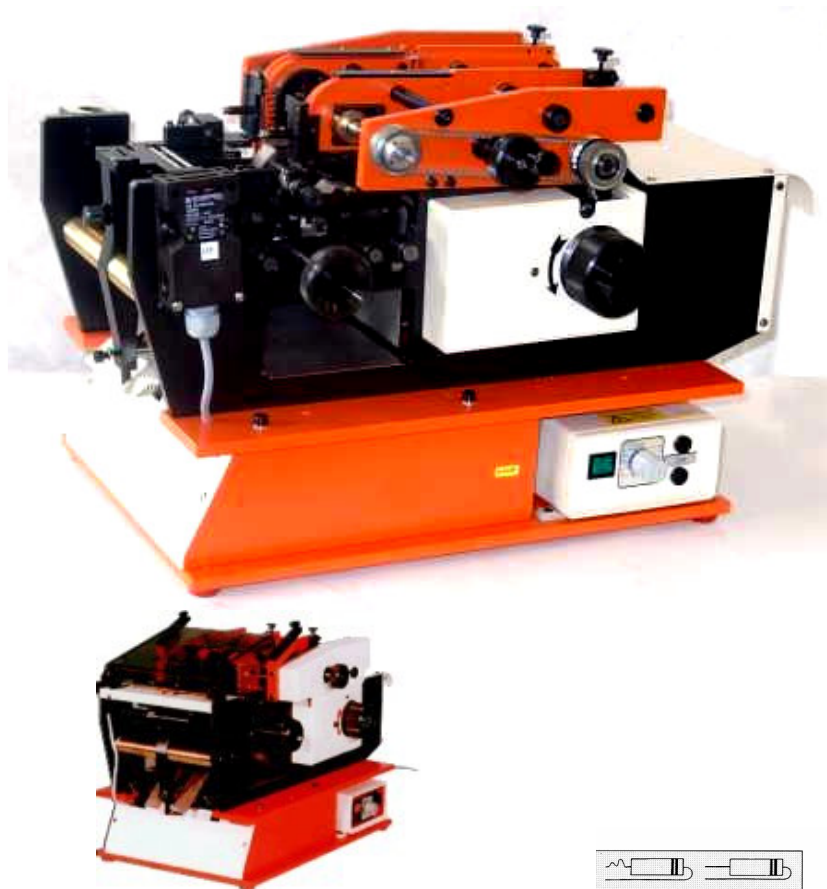




C 043E

Schneide- und Biegegerät
für axiale Bauelemente

Axial Trimmer/Former



EBSO

Maschinen- und Apparatebau GmbH

Industriestr. 15
D-76767 Hagenbach
Telefon (0049)07273/9358-0
Telefax (0049)07273/9358-28
Internet: <http://www.ebso.com>

Biege- Schneidegerät Für axiale Bauelemente bis 1,3mm Drahtdurchmesser

Um die Kurzbestückung von axial bedrahteten Bauteilen zu ermöglichen, müssen diese vor dem Einsetzen in die Leiterplatte auf die geeignete Länge geschnitten, und auf das erforderliche Raster gebogen und -falls erforderlich- geprägt werden.

Bei dem Automaten C 043 E können über Verstellspindeln sowohl Schneidelänge als auch Raster eingestellt, und die Bauteile anschließend bearbeitet werden. Die Einstellung wird am jeweiligen Maßstab der Vorrichtung angezeigt.

Optional kann über eine digitale Anzeige die Einstellung überwacht werden.

Die Prägung für die Anschlußbeinchen sind werkzeugspezifisch, und werden nach Kundenanforderung gefertigt. Die Vorrichtung kann für die verschiedenen Werkzeuge umgerüstet werden.

Die gegurteten Bauteile werden der Maschine zugeführt und automatisch bearbeitet. Die Transportgeschwindigkeit ist stufenlos einstellbar.

Der Werkzeugwechsel für andere Biegegeometrien dauert ca. 2 Minuten.

Axial Trimmer/Former up to 1,3 mm lead diameter

The machine Type C 043 E is designed, to cut stamp and bend axial leaded components for both horizontal and vertical mounting.

To make the insertion of components with short leads into p. c. boards possible, the leads have to be cut to suitable length, bend to the required pitch and -if necessary- stamped.

Both, suitable length and required pitch can be adjusted by adjusting screws. After this set-up the components can be processed. Option: the adjustments can be checked by a digital display.

The stamping result for the leads depends on the used tool. These tools can be manufactured to meet customer requirements. The machine can be re-set for the different tools.

The taped components can be processed automatically. The processing-speed is continuously variable. The tool change for different bending dimensions takes about 2 minutes.

Technische Daten/technical data

Maße / dimension 840 x 480 x 450 mm
Gewicht / weight ca. approx. 45 kg
Anschluß / electrical 230 V / 50 Hz / 200 W

Bauteile gegurtet - Leistung 8.000 BE/h (stufenlos regelbar)
taped components: production rate 8.000pcs/h variable

Biegeteil horizontale- und vertikale Biegeform
min. Raster: horizontale Biegeform: 7,5 mm
vertikale Biegeform: 2,5 mm

max. Raster: horizontale Biegeform: 50 mm
vertikale Biegeform: 5 mm

Draht Ø horizontale Biegeform: 0,4 bis 1,3 mm,
vertikale Biegeform: bis 0,8 mm

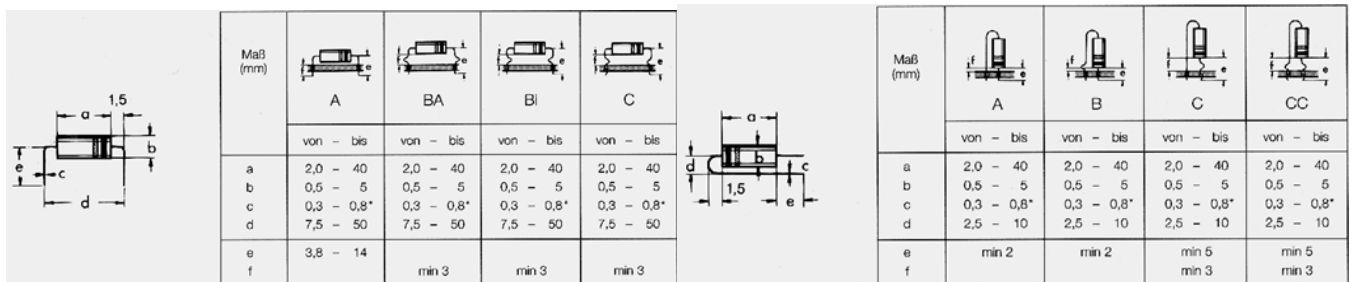
Option - Handzuführung für lose Bauteile (horizontale Biegeform)
Vorwahl und Stückzahlzähler
Aufnahme für Bauteilrolle oder Amopack

bending tool horizontal and vertical bendings
min. pitch horizontal: 7,5 mm,
vertical: 2,5 mm

max. pitch horizontal: 50 mm
vertical: 5 (7,5) mm

lead Ø horizontal: 0,4 to 1,3 mm,
vertical: up to 0,8 mm

Option - manual supplyment for lose components
pre-set and item counter
survey for component-roll or ammo-pack



| Maß (mm) | A | BA | BI | C | Maß (mm) | A | B | C | CC |
|----------|------------|------------|------------|------------|----------|------------|------------|------------|------------|
| | von - bis | von - bis | von - bis | von - bis | | von - bis | von - bis | von - bis | von - bis |
| a | 2,0 - 40 | 2,0 - 40 | 2,0 - 40 | 2,0 - 40 | a | 2,0 - 40 | 2,0 - 40 | 2,0 - 40 | 2,0 - 40 |
| b | 0,5 - 5 | 0,5 - 5 | 0,5 - 5 | 0,5 - 5 | b | 0,5 - 5 | 0,5 - 5 | 0,5 - 5 | 0,5 - 5 |
| c | 0,3 - 0,8* | 0,3 - 0,8* | 0,3 - 0,8* | 0,3 - 0,8* | c | 0,3 - 0,8* | 0,3 - 0,8* | 0,3 - 0,8* | 0,3 - 0,8* |
| d | 7,5 - 50 | 7,5 - 50 | 7,5 - 50 | 7,5 - 50 | d | 2,5 - 10 | 2,5 - 10 | 2,5 - 10 | 2,5 - 10 |
| e | 3,8 - 14 | | | | e | min 2 | min 2 | min 5 | min 5 |
| f | | min 3 | min 3 | min 3 | f | | | min 3 | min 3 |

* Drahtdurchmesser >0,8 mm auf Anfrage