Schneide-, Präge- u. Biege-automat
Typ C 043/ES

Spezifikation:

- Maße:	600 (mit Abrollbock) x 480 x 450 mm
- Gewicht:	ca. 45 kg
- Anschluß:	230 V / 50 Hz / 200 W
- Druckluft:	6 bar
- Biegeteil:	horizontale Biegeform
- Min. Raster:	horizontale Biegeform: 7,5 mm
- Max. Raster:	horizontale Biegeform: 50 mm
- DrahtØ:	horizontal: von 0,4 bis 1,3 mm
- Bauteile:	gegurtet
- Leistung:	max. 3600 BE/h (stufenlos regelbar)
- Option:	- Handzuführung für lose Bauteile (horizontale Bauform) - Digitale Anzeige der Raster- und Schneidmaße - Vorwahl- und Stückzahlzähler - Aufnahme für Amopack und Rolle

Funktionsweise:

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, Typ C 043/ES 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 angefertigt.

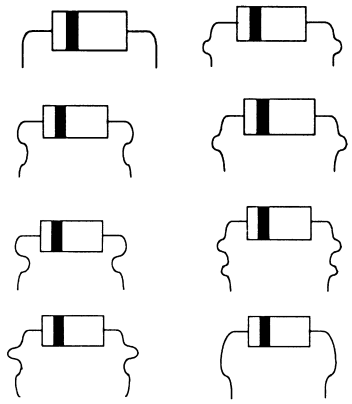
Der Unterschied zu den Typen C 043E und C 043/ES liegt darin, daß durch die integrierte Pneumatik eine Verstellung der Biege- und Schneidewerkzeuge ermöglicht wird, was bedeutet, daß die Werkzeuge näher an den Bauteilkörper angefahren werden können. Damit sind insbesondere Biegungen einer „Flush-Mount-Sicke“ möglich, um ein bedrahtetes Bauteil in SMD-Form zu verarbeiten.

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 Biegegeformen dauert ca. 5

Bauteilformen:



Für Schreib- und Druckfehler wird keine Haftung übernommen.
Technische Angaben unter Vorbehalt.