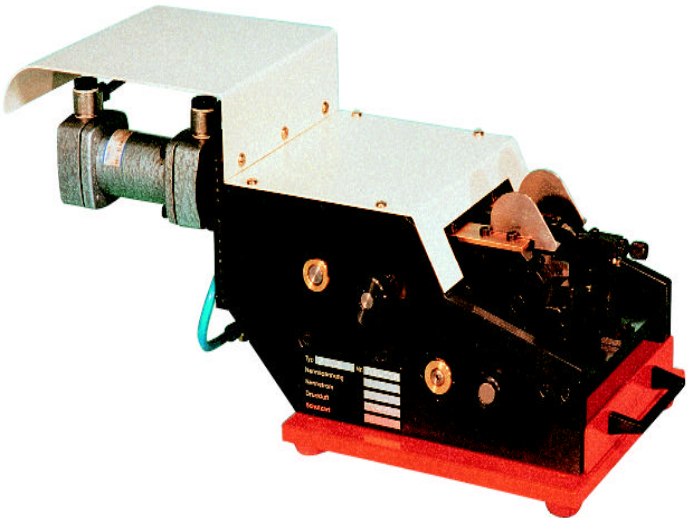
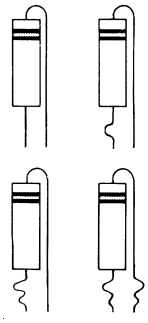
Schneide-, Präge- und Biegevorrichtung Typ C 044



Spezifikation:

- Maße:	200 x 450 x 200 mm
- Gewicht:	ca. 8 kg
- Druckluft:	5 bis 6 bar
- Raster:	min. 2,54 mm; max. 5,08 mm;
- BE-KörperØ:	min. 2 mm; max. 8 mm;
- BE-Körper-länge:	min. 4 mm; max. 10 mm;
- DrahtØ:	Typ C 044: von 0,4 bis 0,8 mm Typ C 044/S: von 0,9 bis 1,4 mm
- Bauteile:	lose oder gegurtet (manuell zugeführt)
- Bedienung:	manuell über pneumatischen Fußschalter

Bauteilformen:



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 werden.

Bei der Vorrichtung C 044 werden die zu biegenden Bauteile von Hand in die Vorrichtung eingelegt und durch Auslösen des pneumatischen Fußschalters bearbeitet.

Das axial hochstehende Bauelement kann entweder an einem oder an beiden Anschlußdrähten mit einer Sicke versehen werden, die ein Herausfallen aus der Leiterplatte nach dem manuellen Setzvorgang verhindern.

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

Schneide-, Präge- und Biegevorrichtung Typ C 044

1. Versionen:

	Die Vorrichtung verarbeitet axial liegende Bauteile zu axial hochstehenden Bauteile (Abstandswelle einseitig). *Körperlänge: min. 4 mm, max. 10 mm* *Körper-Ø: min. 2 mm, max. 8 mm* *Rastermaß: min. 2,54, max. 5,08 mm* *Antrieb: 5 - 6 bar* *beide Grundmaschinen mit Fußschalter und einem Werkzeug*		
1.1	***C 044:*** *Draht-Ø: min. 0,4 mm, max. 0,8 mm*		
1.2	***C 044/S:*** *Draht-Ø: min. 0,9 mm, max. 1,3 mm*		