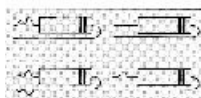


# FBSO

# RENEX

## C043E

### Urządzenie tnąco-kształtujące



**RENEX**

Al. Kazimierza Wielkiego 6E  
87-800 Włocławek, POLAND  
tel./fax: +48 54 231-10-05, 54 411-25-55  
e-mail: office@renex.com.pl  
[www.renex.com.pl](http://www.renex.com.pl)

Urządzenie tnąco - kształtujące EBSO C043

[www.renex.com.pl](http://www.renex.com.pl)



# Urządzenie tnąco-kształtujące do komponentów osiowych z wyprowadzeniami o średnicy do 1,3 mm

The machine type C043E is designed to cut stump and bend axial leaded components for both horizontal and vertical mounting.

To make the insertion of components with short leads into 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 screw. 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 depend on the use tool. These tools can be manufactured to meet customer requirements. The machine can be re-set for different tools.

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

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 diameter horizontal: 0.4 to 1.3 mm
- vertical: up to 0.8 mm

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

Urządzenie typu C 043 E jest przeznaczone do cięcia, doginania i formowania komponentów osiowych montowanych poziomo i pionowo.

Montując komponent z wyprowadzeniami na PCB, należy przyciąć wyprowadzenia do odpowiedniej długości, ukształtować do żądanego rastra a w razie konieczności dogiąć.

Odpowiedni raster oraz długość wyprowadzeń są ustawiane przy pomocy śrub regulujących. Opcjonalnie, ustawienia mogą być monitorowane na cyfrowym wyświetlaczu urządzenia.

W celu osiągnięcia żądanych parametrów doginania wyprowadzeń, należy użyć odpowiednich narzędzi produkowanych pod wskazane przez klienta zastosowania. Urządzenie może być dostosowane do pracy z różnymi narzędziami.

Komponenty w taśmach są przetwarzane automatycznie. Szybkość pracy urządzenia może być regulowana. Zmiana narzędzi do osiągnięcia oczekiwanych parametrów kształtowania trwa ok. 2 minut.

Kształtowanie komponentów montowanych poziomo i pionowo:

- minimalny poziomy raster: 7,5 mm
- minimalny pionowy raster: 2,5 mm
- maksymalny poziomy raster: 50 mm
- maksymalny pionowy raster: 5 (7,5) mm
- średnica poziomego wyprowadzenia: 0,4 do 1,3 mm
- średnica pionowego wyprowadzenia: do 0,8 mm

### Opcje:

- ręczny podajnik komponentów luzem
- liczarka komponentów
- uchwyty na szpulę

## Dane techniczne

Wymiary: 840 x 480 x 450 mm

Masa: ok. 45 kg

Zasilanie: 230V / 50Hz / 200W

Wydajność: do 8000 komponentów w taśmach na godzinę

mm	Horizontal mounting				mm	Vertical mounting			
	A	BA	Bi	C		A	B	C	CC
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



Al. Kazimierza Wielkiego 6E  
87-800 Włocławek, POLAND  
tel./fax: +48 54 231-10-05, 54 411-25-55  
e-mail: office@renex.com.pl  
[www.renex.com.pl](http://www.renex.com.pl)