

# FBSOMAT 400



## Urządzenie tnąco-kształtujące Ebsomat 400



The logo for FBSO, consisting of the word "FBSO" in a bold, blue, sans-serif font with a horizontal line underneath.

**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](mailto:office@renex.com.pl)  
[www.renex.com.pl](http://www.renex.com.pl)

# EBSOMAT400

## Urządzenie tnąco-kształtujące Ebsomat 400

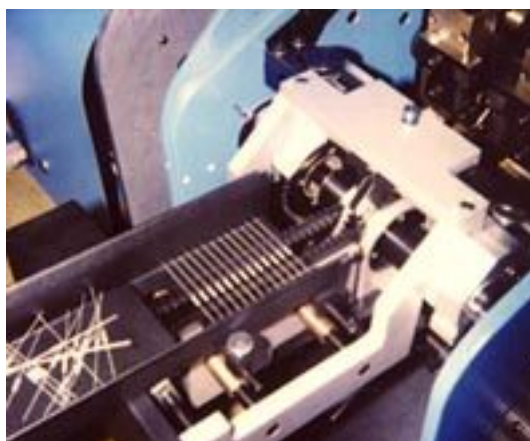
### Napęd ręczny

To uniwersalne w użyciu urządzenie świetnie sprawdza się w przetwarzaniu komponentów osiowych. Ręcznie sterowane urządzenie zapewnia wydajność ok. 10 000 komponentów na godzinę.

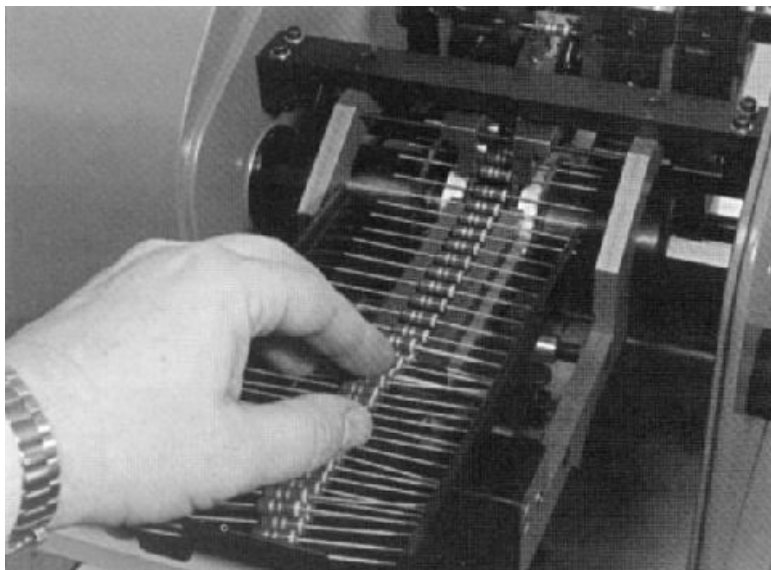
### Napęd automatyczny

Aby zwiększyć wydajność urządzenia do 14 000 komponentów na godzinę, zaleca się wyposażyć maszynę w napęd automatyczny.

- dzięki zmiennym fazom procesów cięcia, zaginania i formowania, naprężenie mechaniczne na komponenty jest zredukowane do minimum
- stopniowa regulacja elementów tnąco-kształtujących zabezpiecza przed zbyt dużym wygięciem wyprowadzeń
- kształtowane komponenty są podawane przez specjalny podajnik szpulowy aby uniknąć ryzyka ich uszkodzenia
- żądany raster jak i długość wyprowadzeń mogą być regulowane stopniowo
- standardowe wyposażenie zapewnia możliwość kształtowania komponentów w poziomie i pionie
- stopniowa regulacja prędkości



# FBSOMAT400



## Opcjonalny podajnik do komponentów luzem:

- komponenty są automatycznie ustawiane, szeregowane i przekazywane do systemu transportu w celu ich dalszego przetwarzania
- prosty w budowie i łatwy w obsłudze
- wydajność do 3 000 cph

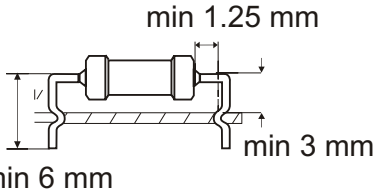
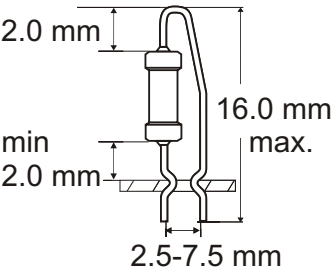
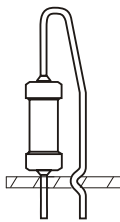
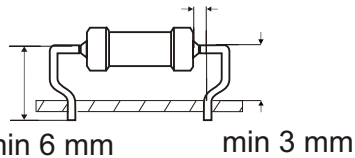
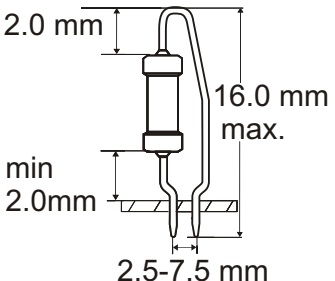
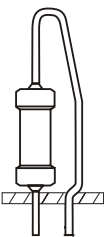
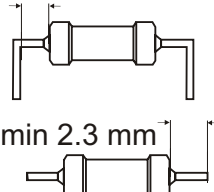
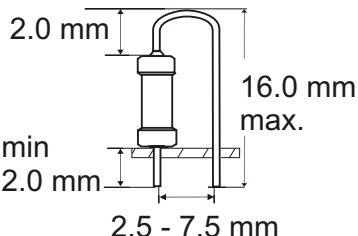
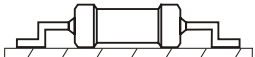


## Opcjonalny stolik pod urządzenie:

- wytrzymała konstrukcja
- mocowania na kosze
- kosze na skrawki, taśmy i odcinane pozostałości
- wysuwana półka
- półka na akcesoria i narzędzia

# FBSOMAT400

## Narzędzia do kształtowania komponentów osiowych

<p>max. średnica wyprowadzenia dla komponentu zakotwiczonego : 0.8 mm</p> 	<p>max. średnica wyprowadzenia 0.8 mm</p> 	<p>Standard: <b>4-001</b> drut Ø 0.4 - 0.8 mm</p>	 <p>Połączenie; <b>4-001</b> <b>4-005</b> drut Ø 0.4 - 0.8 mm</p>
<p>min. 1.5 mm dla wypr. o średnicy 0.4 - 0.8 mm min. 2.3 mm dla drutu o średnicy 0.9 - 1.0 mm</p> 	<p>max. średnica wyprowadzenia 0.8 mm</p> 	<p>Opcja <b>4-004</b> drut Ø 0.4 - 0.8 mm</p> <hr/> <p><b>4-003</b> drut Ø 0.9 - 1.0 mm</p>	 <p>Połączenie; <b>4-004</b> <b>4-005</b> drut Ø 0.4 - 0.8 mm</p>
<p>min. 1.5 mm dla wypr. o średnicy 0.4 - 0.8 mm min. 2.3 mm dla drutu o średnicy 0.9 - 1.0 mm</p> 	<p>max. średnica wypr. dla komponentów ustawionych pionowo: 0.8 mm</p> 	<p>Opcja <b>4-005</b> wire Ø 0.9 - 1.0 mm</p> <hr/> <p><b>4-005</b> drut Ø 0.4 - 0.8 mm</p>	<p>Specjalne narzędzia <b>4-006</b></p>  <p>Zależnie od średnicy korpusu</p>

### Dane techniczne:

- Długość: 500 mm
- Szerokość: 300 mm
- Wysokość: 400 mm
- Masa: 28 kg
- Rastry: 7,5 - 47 mm
- Średnica: 0,4 - 0,8 mm (opcjonalnie 0,9 - 1,0 mm)

### Napęd automatyczny:

- Zasilanie: 230 V / 50 Hz



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)