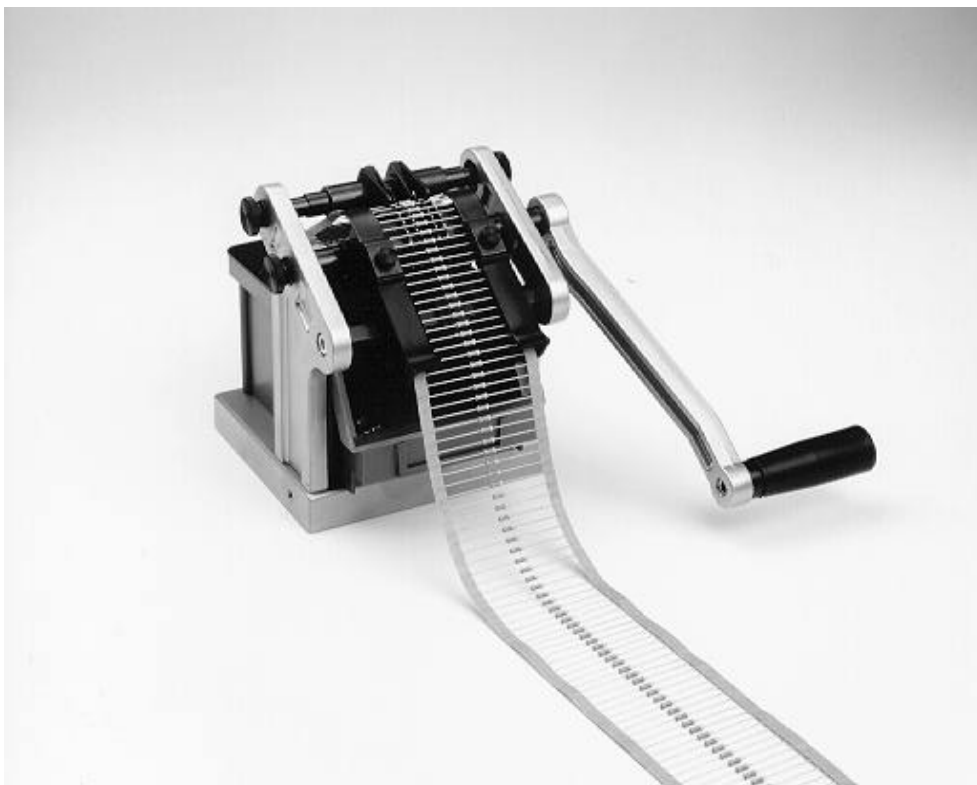


C U T B E N D



Komponenten Biege- und Schneidegerät

Component cutting and bending machine

Appareil à couper et à plier les pattes de composants

VIB-Systems AG Hagröslweg 12 F CH-3612 Steffisburg
Tel: +41 33 437 02 51 Fax: +41 33 437 19 10
e-mail: info@vib-systems.ch www.vib-systems.ch

Betriebsanleitung 06 / 96

- Der Zusammenbau des Cutbend-Gerätes ist einfach. Befestigen Sie die Kurbel (1) mit der Stiftschraube (2) und setzen Sie den Deckel mit den Abstreifern (3) auf den Komponentenbehälter (4) (Fig. 1).
- Befestigen Sie das Cutbend mit der Schraubzwinde (6) am Werkbank usw. Die Kurbel soll frei drehen können.
- Lösen Sie die Rändelschrauben an den Bandführungen (Fig. 2, 9) und am Abstreifer (10), sowie die Stiftschrauben (11) für die Schneide- und Biegeräder.
- An der Einstellehre stellen Sie nun die gewünschten Daten (Drahtlänge, Raster) auf der Skala ein (Fig. 1+ 3, 5). Mit den Spitzen (12) an der Einstellehre können Sie auch ein Rastermass von einer Printplatte übernehmen.

Operating instructions 06 / 96

- The Cutbend unit is easy to assembly. Secure the crank (1) using the stud bolt (2) and place the cover with the strippers (3) onto the component container (4) (Fig. 1).
 - Secure the Cutbend to the workbench etc. using the screw-on vice (6). The crank must be able to rotate freely.
 - Undo the milled screws on the belt guides (Fig. 2, 9) and on the stripper (10) as well as the stud bolts (11) for the cutting and bending wheels.
- Now set the required data (wire length, grid) on the scale (fig. 1 + 3, 5) using the setting gauge. You can also take a grid measurement from a print plate using the tips (12) on the adjustment template.

Notice d'utilisation 06 / 96

- L'assemblage de l'appareil Cutbend est très facile. Fixer la manivelle (1) avec la vis sans tête (2) et placer le couvercle avec les séparateurs (3) sur le bac à composants (4) (fig. 1).
- Fixer le Cutbend à la table de travail au moyen du serre-joint (6). La manivelle doit pouvoir tourner librement.
- Desserrer les vis à molette sur les guides de bande (fig. 2,9) et sur le séparateur (10), ainsi que les vis sans tête des roulettes de coupe et de pliage.
- Reporter à présent les paramètres désirés (longueur de fil, écartement) sur l'échelle du gabarit de réglage (fig. 1 + 3,5). A l'aide des pointes (12) du gabarit, il est également possible de reprendre l'écartement sur le circuit imprimé.

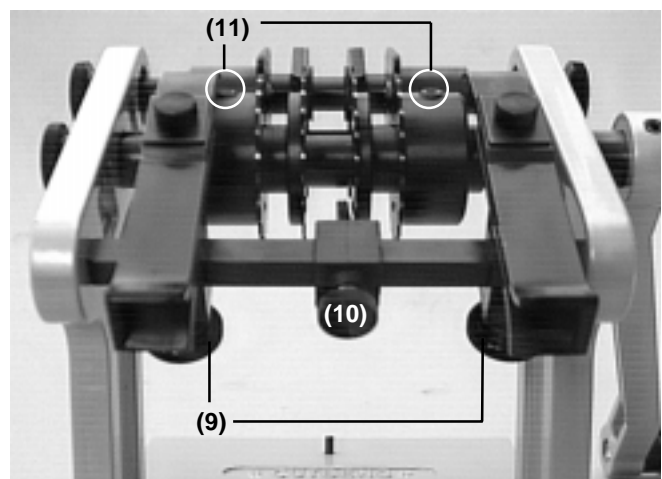
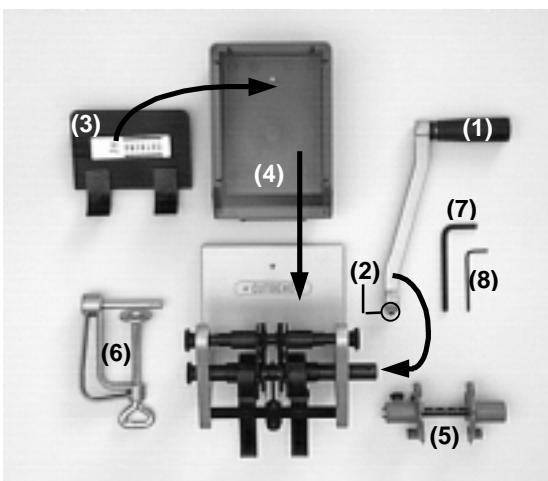


Fig. 1

- Die Einstellehre ähnelt einem Zahrad (Fig.3, 5). Jeder "Zahn" hat eine bestimmte Dicke welche auf der Innenseite eingraviert ist. Dieses Mass bestimmt die Länge der Schenkel. Halten Sie die zwei Zähne mit den gewünschten Abmessungen zwischen die Schneideräder (13) und Biegeräder (14). Verschieben Sie die Schneide- und Biegeräder so, dass diese alle die Einstellehre berühren (Fig. 3). Ziehen Sie die Stiftschrauben (Fig. 2, 11) fest.
- Schieben Sie den Abstreifer (Fig. 2, 10) in die Mitte der Biegeräder (14) und ziehen Sie die Rändelschraube fest.
- Legen Sie den Gurt mit den Bauteilen ein (Fig. 4, 15). **Achten Sie darauf, dass die Komponenten von den Schneid- und Biegerädern einzeln erfasst werden.**
- Schieben Sie die Bandführungen (Fig 4, 9) zusammen. Zwischen Bandführungen und Gurt soll noch etwas Spiel bleiben (Fig. 4)

Fig. 2

- The setting gauge is similar to a geared wheel (Fig. 3, 5). Each "tooth" has a specific thickness which is engraved on the inner side. This measurement determines the length of the shaft. Hold the two teeth with the required dimensions between the cutting wheels (13) and bending wheels (14). Slide the cutting and bending wheels in such a way that these all touch the setting gauge (Fig. 3). Tighten the stud bolts (Fig. 2, 11).
 - Slide the stripper (Fig. 2,10) into the centre of the bending wheels (14) and tighten the milled screw.
 - Insert the belt with the components (Fig. 4, 15). **Make sure that the components are individually touched by the cutting and bending wheels.**
- Slide the belt guides (Fig. 4, 9) together. There should be a small amount of play between belt guides and belt (Fig. 4).

- Le gabarit de réglage ressemble à un engrenage (fig. 3, 5), dont chaque "dent" possède une épaisseur donnée gravée sur la face intérieure. Cette cote représente la longueur de la patte. Placer les deux dents de dimension désirée entre les roulettes de coupe (13) et de pliage (14), et déplacer ces dernières de sorte qu'elles touchent le gabarit (fig. 3). Ensuite serrer les vis sans tête (fig. 2, 11).
 - Amener le séparateur (fig. 2, 10) au milieu des roulettes de pliage (14) et serrer la vis à molette.
 - Mettre en place la bande de composants (fig. 4, 15). **Veiller à ce que les roulettes de coupe et de pliage n'entrent pas en contact avec les composants.**
- Rapprocher les guides de bande (fig. 4, 9), en laissant un peu de jeu entre les guides et les côtés de la bande.

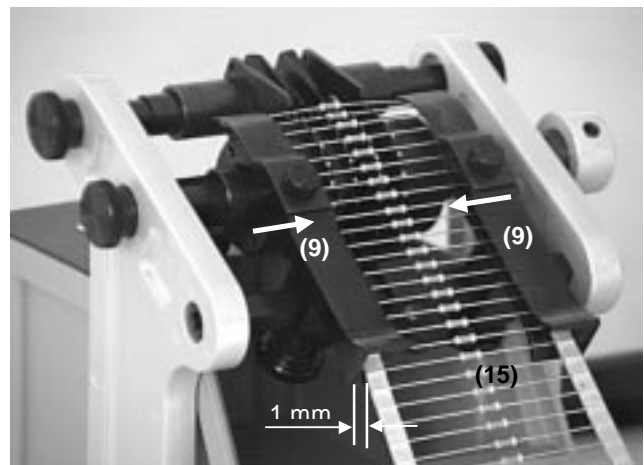
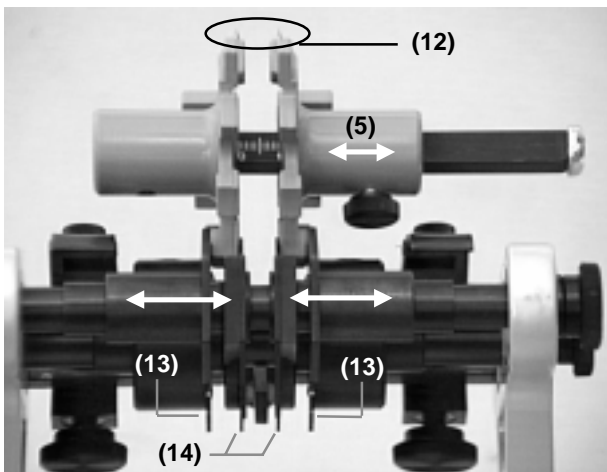


Fig. 3

- Schieben Sie den Komponentenbehälter mit Deckel in das Gerät (Titelseite).
- Drehen Sie die Kurbel langsam im Uhrzeigersinn und überwachen Sie die korrekte Zufuhr der Elemente. Die bearbeiteten Komponenten fallen in den Behälter.

Fig. 4

- Slide the component container with cover into the machine (front page).
- Turn the crank slowly in a clockwise direction and check to ensure the element feed is correct. The processed components drop into the container.

- Insérer le bac à composants avec son couvercle dans l'appareil (côté titre).
- Tourner lentement la manivelle dans le sens d'horloge et vérifier le bon acheminement des composants. Les pièces traitées chutent dans le bac.



- Drehen Sie die Kurbel niemals rückwärts.
- Never turn the handle backwards.
- Ne jamais tourner la manivelle dans le sens inverse!

Wartung

- Gerät mit Pinsel reinigen und bewegliche Teile leicht ölen.
- Die Messerscheiben können Sie drehen, wenn der Schneidpunkt stumpf ist (Fig. 5, 16). Zum Messer ersetzen, demontieren Sie (17) und (18).
- Für Ersatzteilbestellungen bitte beigelegte Ersatzteilliste benutzen.

Maintenance

- Clean the unit with a paintbrush and lightly lubricate moving parts.
- You can turn the cutter discs if the cutting point is blunt (Fig. 5, 16). To replace the cutters undo (17) and (18).
- Please use enclosed replacement spare parts list when ordering replacement parts.

Entretien

- Nettoyer l'appareil avec un pinceau et huiler légèrement les pièces mobiles.
- Lorsque la partie utilisée est émoussée, on peut tourner les couteaux (fig. 5, 16). Pour remplacer les couteaux, démonter (17) et (18).
- Pour les commandes de pièces de rechange, prière de se servir de la liste de pièces.

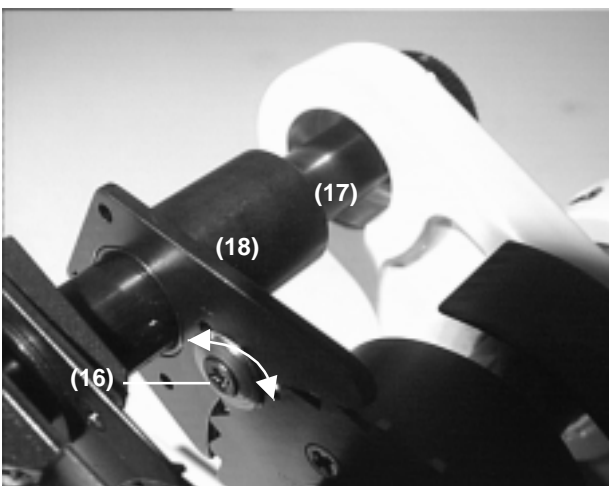


Fig. 5