



**Instruction Leaflet**  
**Bedienungsanleitung**  
**Hojas de instrucciones**  
**Feuille d'instructions**  
**Foglio d'istruzioni**  
**Betjeningsvejledning**  
**Instructies**  
**Instruktionsfolder**

Component Lead Cut and Bend Machine **(GB)**

Schneide- und Biegemaschine für Bauteilanschlüsse **(D)**

Cortadora-dobladora de alambres de componentes **(E)**

Machine de cintrage et de coupe pour broches de composants **(F)**

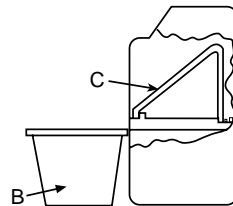
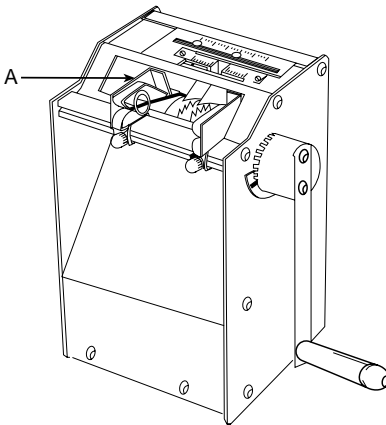
Macchina per il taglio e la piegatura di conduttori per componenti **(I)**

Skære og bukkemaskine til ledninger **(DK)**

Snij- en buigmachine voor componentaansluitdraden **(NL)**

Klipp- och böckningsmaskin för komponentkablar **(SE)**

①



**(GB)**

- A. Bandolier guides
- B. Bin
- C. Chute

Chute and larger bin shown positioned when collecting greater quantities of components

**(D)**

- A. Gurtführungen
- B. Auffangbehälter
- C. Rutsche

Rutsche und Auffangbehälter in der Position beim Aufnehmen größerer Bauteilmengen gezeigt

**(E)**

- A. Guías de canana
- B. Receptáculo de recogida
- C. Deslizadera

La rampa y receptáculo de recogida grande se colocan cuando se recogen grandes cantidades de componentes.

**(I)**

- A. Guide del nastro
- B. Raccogliitore
- C. Scivolo

Scivolo e raccogliitore più grandi per la raccolta di quantità maggiori di componenti

**(NL)**

- A. Banderolgeleiders
- B. Afvalbak
- C. Afvoergoot

Voor de opvang van grotere hoeveelheden componenten worden de afvoergoot en de afvalbak geplaatst

**(DK)**

- A. Remstyr
- B. Beholde
- C. Afklipningsrende

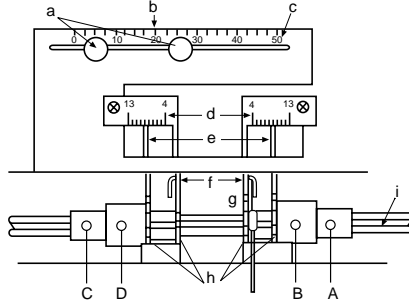
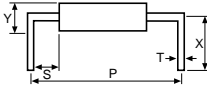
Placering af afklipningsrende og stor beholder ved opsamling af større mængder komponenter.

**(SE)**

- A. Remstyrning
- B. Käril
- C. Klippränna

Klippränna och större käril för samling av en större mängd komponenter

②



**GB**

- a. pitch scale thumb screws
  - b. pitch mark
  - c. pitch scale
  - d. set x
  - e. cutting wheels
  - f. anvils
  - g. set T
  - h. toothed wheels
  - i. keyway
- P = 5 to 50mm  
 S = 1.2mm (minimum)  
 T = 0.4mm to 1mm diameter  
 X = 4mm to 13mm  
 Y = 0.4mm to 15mm diameter

**D**

- a. Rändelschrauben der Rasterskala
  - b. Rastermarke
  - c. Rasterskala
  - d. X-Einstellung
  - e. Schneidräder
  - f. Ambosse
  - g. T-Einstellung
  - h. Gezahnte Räder
  - i. Keilnut
- P = 5mm bis 50mm  
 S = 1,2mm (Minimum)  
 T = 0,4mm bis 1mm Durchmesser  
 X = 4mm bis 13mm  
 Y = 0,4mm bis 15mm Durchmesser

**E**

- a. tornillos de apriete manual de la escala de paso
  - b. marca de paso
  - c. escala de pasos
  - d. ajuste x
  - e. cortadores circulares
  - f. yunques
  - g. T fija
  - h. ruedas dentadas
  - i. chavetero
- P = 5 a 50 mm  
 S = 1,2 mm (mínimo)  
 T = 0,4 a 1 mm de diámetro  
 X = 4 a 13 mm  
 Y = 0,4 a 15 mm de diámetro

**F**

- a. molettes de réglage de l'écartement
  - b. marque d'écartement
  - c. graduations d'écartement
  - d. réglage de x
  - e. roues de découpe
  - f. contre-appuis
  - g. réglage de T
  - h. roues dentées
  - i. rainure de guidage
- P = 5 à 50 mm  
 S = 1,2 mm (minimum)  
 T = diamètre 0,4 mm à 1 mm  
 X = 4 mm à 13 mm  
 Y = diamètre 0,4 mm à 15 mm

**I**

- a. viti con testa ad alette graduate
  - b. passo
  - c. scala
  - d. x impostata
  - e. ruote di taglio
  - f. incudini
  - g. T impostata
  - h. ruote dentate
  - i. guida
- P = da 5 a 50mm  
 S = 1,2mm (minimo)  
 T = da 0,4mm a 1mm (diametro)  
 X = da 4mm a 13mm  
 Y = da 0,4mm a 15mm (diametro)

**DK**

- a. Vingskruer på afstandsmåler
  - b. Afstandsmarkering
  - c. Afstandsmåler
  - d. Indstilling af X
  - e. Skærehjul
  - f. Ambolte
  - g. Indstilling af T
  - h. Tandhjul
  - i. Notgang
- P = 5-50 mm  
 S = 1,2 mm (minimum)  
 T = 0,4-1 mm i diameter  
 X = 4-13 mm  
 Y = 0,4-15 mm i diameter

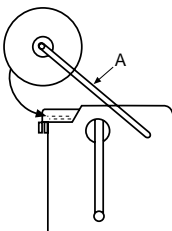
**NL**

- a. duimschroeven voor afstandschaal
  - b. afstandmerkteken
  - c. afstandschaal
  - d. afstelling x
  - e. snijwielen
  - f. aambeelden
  - g. afstelling T
  - h. tandwielen
  - i. spiesleuf
- P = 5 tot 50 mm  
 S = 1,2 mm (minimaal)  
 T = diameter van 0,4 mm tot 1 mm  
 X = 4 mm tot 13 mm  
 Y = diameter van 0,4 mm tot 15 mm

**SE**

- a. vingskruvar för avståndsmätare
  - b. avståndsmarkering
  - c. avståndsmätare
  - d. inställning av X
  - e. kapskivor
  - f. mätkolv
  - g. inställning av T
  - h. kugghjul
  - i. kilspår
- P = 5 till 50 mm  
 S = 1,2 mm (minimum)  
 T = 0,4 mm till 1 mm i diameter  
 X = 4 mm till 13 mm  
 Y = 0,4 mm till 15 mm i diameter

③



**GB**

A. drum supports

**F**

A. Supports à tambour

**NL**

A. Haspelsteunen

**D**

A. Trommelhalter

**I**

A. supporti del tamburo

**SE**

A. Trumhållare

**E**

A. Soportes de los tambores

**DK**

A. Tromleholdere

GB

RS Stock No.

607-134

### Machine Mounting

The machine is intended for use with bandoliered components set on a 5mm component to component pitch and multiples thereof.

Fix the handle on the side boss as shown above and mount the machine as follows:-

Use the template supplied to mark off the required bench mounting holes and the 4 screws and nuts to mount the machine. Place a component bin (not supplied) adjacent to the chute. If preferred, the chute can be removed (by removing the fixing screws) and the bin placed under the cutting and bending wheels.

1. Revolve the handle to position the 4 grub screws A to D and keyway as shown in Fig.2
2. Slacken the two thumb screws on the bandolier guides (Fig.1) and slide the guides along to gain access to screws A to D.
3. Using the hexagon key supplied slacken screws A to D (1/2 turn approximately)
4. Slacken the two pitch scale thumb screws. Set required pitch.
5. Insert a sample component lead between the inner R.H. toothed wheel and the R.H. anvil, sliding the wheel to trap the lead against the anvil as shown in Fig. 2. This sets the correct bending radius for the diameter of lead used. Lock screw A ensuring that it seats properly in the keyway. Remove the component lead.
6. Adjust for length of R.H. down leg X, by sliding the R.H. cutting wheel between 4 and 13mm on the R.H. set X scale. Align the leading edge of the cutter against the scale mark and lock screw B.
7. Adjust pitch P between 5 and 50mm by sliding the pitch scale against the pitch mark on the machine body. Note that allowance must be made for length of component body and minimum  $S=1.2\text{mm}$ . After setting, lock the thumb screws.
8. Slide the inner L.H. toothed wheel so that it traps the component lead against the L.H. anvil following procedure as in point 5 locking screw C.
9. Adjust for L.H. down leg length by aligning the leading edge of the L.H. cutting wheel against L.H. set X scale. Lock screw D.
10. Ensure all screws A to D are locked properly and seated in the keyway so that the toothed wheels are correctly aligned. Left and right hand component lead capture will then run simultaneously.

### Bandolier Fitting and Operation

11. Locate the drum supports supplied into the keyhole slots on the machine sides and mount the drum with the axle fixed into the slots at the end of the supports. Ensure that the bandolier runs from the outside of the drum into the machine guides as shown in Fig.3. Align drum position with toothed wheels.
12. Slide the tape guides together until they support the bandolier, allowing it to run freely, yet controlling the component position between two inner toothed wheels. Tighten the guide thumb screws.
13. Revolve the handle to run components into the machine, ensuring that the leads are captured and correctly aligned.

Notes: Before feeding components into the machine, inspect your bandolier carefully. Misaligned components and distorted leads may not cut and bend properly and could jam the machine. Ensure drum holder cones correctly hold the drum core.

### Maintenance

Occasionally oil the two bearings on the machine shaft. Do not allow excess oil to contaminate components.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in RS technical literature.

D

RS Best-Nr.

607-134

### Montage der Maschine

Die Maschine ist vorgesehen zur Verwendung mit gegurteten Bauteilen mit einem Abstand von 5mm oder einem Mehrfachen von 5mm zwischen den Einzelbauteilen.

Befestigen Sie den Griff wie oben gezeigt am Seitenansatz, und montieren Sie die Maschine dann auf folgende Weise:

Markieren Sie mit der beiliegenden Schablone die erforderlichen Montagebohrungen auf der Werkbank. Bohren Sie die Löcher, und befestigen Sie dann die Maschine mit den vier Schrauben und Muttern. Stellen Sie einen Bauteil-Auffangbehälter (nicht mitgeliefert) unter die Rutschenöffnung. Sie können die Rutsche gegebenenfalls auch herausnehmen (entfernen Sie hierzu die entsprechenden Befestigungsschrauben) und den Auffangbehälter dann direkt unter die Schneid- und Biegeräder stellen.

1. Drehen Sie den Griff, um die vier Gewindestifte (A bis D) und die Keilnut wie in Abbildung 2 gezeigt zu positionieren.
2. Lösen Sie die beiden Rändelschrauben auf den Gurtführungen (siehe Abbildung 1), und verschieben Sie die Führungen, um Zugang zu den Gewindestiften (A bis D) zu bekommen.
3. Lösen Sie mit dem beiliegenden Innensechskantschlüssel die Gewindestifte (A bis D) etwas (etwa eine halbe Umdrehung).
4. Lösen Sie die beiden Rändelschrauben der Rasterskala.
5. Setzen Sie zur Probe einen Bauteilanschluß zwischen dem rechten gezahnten Innenrad und dem rechten Amboß ein, und schieben Sie das Rad dann wie in Abbildung 2 gezeigt gegen den Amboß, um den Anschluß festzuhalten. Auf diese Weise haben Sie den richtigen Biegeradius für den verwendeten Anschlußdurchmesser eingestellt. Ziehen Sie den Gewindestift A fest, und achten Sie darauf, daß er richtig in der Keilnut sitzt. Nehmen Sie den Bauteilanschluß wieder heraus.
6. Stellen Sie die Länge des rechten Abwärtsbeinchens X ein, indem Sie das rechte Schneidrad 4 bis 13mm gegen die rechte X-Einstellskala schieben. Richten Sie die Vorderkante des Schneidgeräts auf die Skalenmarkierung aus, und ziehen Sie den Gewindestift B fest.
7. Stellen Sie das Raster P auf zwischen 5 und 50mm ein, indem Sie die Rasterskala gegen die Rastermarke auf dem Maschinengehäuse schieben. Beachten Sie, daß Sie die Länge des Bauteilgehäuses und den Mindestabstand  $S = 1,2\text{mm}$  berücksichtigen müssen. Nach erfolgter Einstellung ziehen Sie die Rändelschrauben fest.
8. Verschieben Sie das linke gezahnte Innenrad so gegen den linken Amboß, daß der Bauteilanschluß festgehalten wird. Gehen Sie dann so vor, wie unter Schritt 5 beschrieben, und ziehen Sie den Gewindestift C fest.
9. Stellen Sie die Länge des linken Abwärtsbeinchens ein, indem Sie die Vorderkante des linken Schneidrads mit der linken X-Einstellskala fluchten. Ziehen Sie den Gewindestift D fest.
10. Überzeugen Sie sich, daß die Gewindestifte (A bis D) fest angezogen sind und richtig in der Keilnut sitzen, so daß die gezahnten Räder korrekt fluchten. Die Bauteilanschlüsse werden dann auf der rechten und linken Seite gleichzeitig erfäßt.

## Gurtbefestigung und Betrieb

11. Befestigen Sie die mitgelieferten Trommelhalter in den Langlöchern auf den Maschinenseiten, und setzen Sie die Trommel so in die Schlitzlöcher an den Enden der Trommelhalter ein, daß die Achsenden der Trommel fest in den Schlitzlöchern sitzen. Überzeugen Sie sich, daß der Gurt - wie in Abbildung 3 gezeigt - von der Außenseite der Trommel in die Maschinenführungen läuft. Richten Sie die Trommel auf die gezahnten Räder aus.
12. Schieben Sie die Gurtführungen so weit zusammen, bis sie den Gurt stützen. Der Gurt muß dabei frei durchlaufen können, während die Bauteilposition zwischen den beiden gezahnten Innenrädern kontrolliert wird. Ziehen Sie die Rändelschrauben der Gurtführungen fest.
13. Drehen Sie den Griff, um Bauteile in die Maschine zu laden. Überzeugen Sie sich hierbei davon, daß die Anschlüsse erfaßt werden und korrekt ausgerichtet sind.

**Hinweise:** Überprüfen Sie den Gurt sorgfältig, bevor Sie der Maschine Bauteile zuführen. Fehlerhaft ausgerichtete Bauteile und verbogene Anschlüsse werden möglicherweise nicht richtig geschnitten und gebogen und können zu einem Stau in der Maschine führen. Überzeugen Sie sich, daß der Trommelkern korrekt von den Trommelhalterkegeln gehalten wird.

## Wartung

Ölen Sie gelegentlich die beiden Lager auf der Maschinenwelle. Achten Sie unbedingt darauf, daß die Bauteile nicht durch überschüssiges Öl verschmutzt werden.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von RS enthaltenen Informationen ergeben.



**Código RS.**

607-134

## Montaje de la máquina

La máquina ha sido diseñada para utilizarla con componentes de canana colocados con una separación entre componentes de 5 mm o múltiplos de 5 mm.

Sujete el mango en el cubo lateral, tal como se muestra arriba, y monte la máquina tal como sigue:

Utilice la plantilla suministrada para marcar los orificios de montaje en banco necesarios y sujete la máquina con los cuatro tornillos y tuercas. Coloque un receptáculo para los componentes (no incluido) junto a la rampa. Si lo prefiere, puede retirar la rampa (quitando los tornillos de fijación) y colocar el receptáculo bajo los cortadores circulares y los cilindros dobladores.

1. Haga girar el mango hasta colocar los cuatro tornillos de cabeza hendida (A a D) y el chavetero tal como se muestra en la figura 2.
2. Afloje los dos tornillos de apriete manual de las guías de canana (Fig. 1) y haga deslizar las guías a lo largo para acceder a los tornillos A a D.
3. Mediante la llave hexagonal incluida, afloje los tornillos A a D (aproximadamente media vuelta).
4. Afloje los dos tornillos de apriete manual de la escala de paso.
5. Inserte un alambre de componente de muestra entre la rueda dentada interior derecha y el yunque derecho, haciendo deslizar la rueda hasta atrapar el alambre contra el yunque, tal como se muestra en la figura 2. Así se establece el radio de curvatura correcto para el diámetro de alambre utilizado. Fije el tornillo A comprobando que se asienta correctamente en el chavetero. Retire el alambre del componente.

6. Ajuste la longitud de la pata inferior derecha A haciendo deslizar el cortador circular entre 4 y 13 mm en la escala de ajuste de X derecha. Alinee el canto de guía del cortador respecto a la marca de la escala y fije el tornillo B.
7. Ajuste el paso P entre 5 y 50 mm haciendo deslizar la escala de pasos respecto a la marca de pasos del cuerpo de la máquina. Tenga en cuenta que el huelgo debe ser proporcional a la longitud del cuerpo del componente y, como mínimo, ser  $S = 1,2 \text{ mm}$ . Tras ajustarlos, fije los tornillos de apriete manual.
8. Haga deslizar la rueda dentada interior izquierda de forma que atrape el alambre del componente contra el yunque derecho y siga el mismo procedimiento que en el punto 5 fijando el tornillo C.
9. Ajuste la longitud de la pata inferior izquierda alineando el canto del cortador circular izquierdo contra la escala de ajuste de X derecha. Fije el tornillo D.
10. Compruebe que los tornillos A a D estén bien fijados y asentados en el chavetero de forma que las ruedas dentadas estén correctamente alineadas. De este modo, la captura de los alambres derecho e izquierdo del componente se realizará simultáneamente.

## Ajuste de la canana y funcionamiento

11. Coloque los apoyos del tambor incluidos en las ranuras de las chavetas de los laterales de la máquina y monte el tambor con el eje fijado en las ranuras del extremo de los apoyos. Compruebe que la canana va del exterior del tambor hacia las guías de la máquina tal como se muestra en la figura 3. Alinee la posición del tambor con respecto a las ruedas dentadas.
12. Haga deslizar simultáneamente las guías de cinta hasta que soporten la canana, permitiendo que pueda moverse libremente y al mismo tiempo controlando la posición de los componentes entre las dos ruedas dentadas interiores. Apriete los tornillos de guía (apriete manual).
13. Haga girar el mango para que los componentes vayan entrando en la máquina, comprobando que los alambres sean capturados y correctamente alineados.

**Notas:** Antes de alimentar la máquina con componentes, inspeccione atentamente la canana. Los componentes mal alineados y los alambres torcidos pueden cortarse y doblarse de forma incorrecta y obstruir la máquina. Compruebe que los conos de sujeción del tambor sujetan correctamente el núcleo de éste.

## Mantenimiento

Engrase periódicamente los dos cojinetes del eje de la máquina. No permita que el aceite sobrante contamine los componentes.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de RS.

F

Code commande RS.

607-134

### Montage de la machine

Cette machine doit être utilisée avec des composants montés sur bandoulière espacés de 5 mm ou de multiples de 5 mm.

Fixez la poignée sur le bossage latéral de la manière illustrée ci-dessus et montez la machine selon les instructions suivantes.

À l'aide du gabarit fourni, marquez les trous de montage sur le plan de travail et montez la machine à l'aide des 4 boulons et écrous fournis. Déposez un bac à composants (non fourni) sous la descente. Si vous préférez, vous pouvez enlever la descente (retirez les vis de fixation) et placer le bac sous les roues de coupe et de cintrage.

1. Enlevez la poignée afin de positionner les 4 vis sans tête A à D et la rainure de guidage de la manière illustrée sur la Figure 2.
2. Desserrez les deux molettes des guides à bandoulière (Fig. 1) et faites coulisser les guides de manière à pouvoir accéder aux vis A à D.
3. Desserrez les vis A à D à l'aide de la clé 6 pans fournie (environ 1/2 tour).
4. Desserrez les deux molettes de réglage de l'écartement.
5. Introduisez un fil pour composants type entre la roue dentée intérieure de droite et le contre-appui de droite, en faisant glisser la roue de façon à le coincer contre le contre-appui comme le montre la Figure 2. Cette opération permet de régler le rayon de courbure correct pour le diamètre de broches utilisé. Serrez la vis A en vérifiant qu'elle est bien engagée dans la rainure. Enlevez le fil pour composants.
6. Réglez la patte de descente X de droite en faisant coulisser la roue de coupe de droite entre 7 et 13 mm sur les graduations de réglage de X de droite. Alignez le bord d'attaque du couteau contre la graduation et serrez la vis B.
7. Réglez l'espacement P entre 5 et 50 mm en faisant coulisser la graduation d'espacement contre le repère d'espacement sur le corps de la machine. Attention : tenez compte de la longueur du corps du composant et du minimum de  $S = 1,2$  mm. Resserrez les molettes après le réglage.
8. Faites coulisser la roue dentée de gauche de manière à coincer le fil du composant contre le contre-appui de gauche, de la même manière qu'au point 5, en serrant la vis C.
9. Réglez la patte de descente de gauche en alignant le bord d'attaque de la roue de coupe de gauche contre la graduation de réglage de X de gauche. Serrez la vis D.
10. Vérifiez que toutes les vis A à D sont bien serrées et engagées dans la rainure, de telle sorte que les roues dentées soient correctement alignées. L'entraînement des fils de droite et de gauche du composant se fera ainsi simultanément.

### Montage et utilisation de la bandoulière

11. Repérez les supports à tambour prévus dans les rainures sur les côtés de la machine et montez le tambour en insérant l'axe dans les fentes aux extrémités des supports. Vérifiez que la bandoulière s'étend de l'extérieur du tambour vers les guides de la machine, de la manière illustrée par la Figure 3. Alignez la position du tambour avec les roues dentées.
12. Faites glisser les guides à ruban jusqu'à ce qu'ils soutiennent la bandoulière, en la laissant circuler librement tout en contrôlant la position des composants entre les deux roues dentées intérieures. Serrez les molettes de guidage.
13. Faites tourner la poignée pour introduire les composants dans la machine, en vérifiant que les fils sont entraînés et correctement alignés.

Notes : Avant d'introduire des composants dans la machine, vérifiez soigneusement la bandoulière. Si les composants sont mal alignés et les fils tordus, la découpe et le cintrage ne se feront pas correctement et la machine risque de se bloquer. Vérifiez que les cônes de support du tambour retiennent correctement le centre du tambour.

### Entretien

Huilez de temps à autre les deux roulements de l'arbre de la machine. N'appliquez pas trop d'huile afin de ne pas contaminer les composants.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de RS.

I

RS Codici.

607-134

### Montaggio della macchina

La macchina è concepita per l'uso con componenti su nastro con passo da 5mm e relativi multipli.

Fissare la maniglia sul mozzo laterale come mostra la figura e montare la macchina nel modo seguente:

Usare il modello fornito in dotazione per contrassegnare i fori di montaggio e montare la macchina utilizzando le 4 viti e i dadi. Collocare un raccoglitore per i componenti (non incluso) vicino allo scivolo. Se necessario, è possibile rimuovere lo scivolo (rimuovendo le viti di fissaggio) e collocare il raccoglitore direttamente sotto le ruote di taglio e piegatura.

1. Ruotare la maniglia in modo da posizionare correttamente le 4 viti di fermo (A-D) e la guida, come mostra la figura 2
2. Allentare le due viti con testa ad alette sulle guide del nastro (Fig.1) e fare scorrere le guide in modo da potere accedere alle viti A-D.
3. Utilizzando la chiave esagonale fornita in dotazione, allentare le viti A-D di circa mezzo giro.
4. Allentare le due viti ad alette graduate.
5. Inserire un componente campione tra la ruota dentata R.H. interna e l'incudine R.H. facendo scorrere la ruota in modo da intrappolare il nastro contro l'incudine, come mostra la figura 2. In questo modo, verrà impostato l'angolo di piegatura corretto. Bloccare la vite A e controllare che sia inserita correttamente nella guida. Rimuovere il conduttore del componente.
6. Regolare la lunghezza R.H. lungo l'asse X facendo scorrere la ruota di taglio R.H. tra 4 e 13mm sull'asse x R.H. Allineare il bordo di guida del tagliere con i contrassegni della scala D bloccare la vite B.
7. Regolare il passo P tra 5 e 50mm facendo scorrere la scala del passo lungo i contrassegni sul corpo della macchina. È necessario tenere presente la lunghezza del corpo del componente (minimo  $S=1,2$ mm). Una volta effettuata l'impostazione, bloccare le viti.
8. Fare scorrere la ruota dentata L.H. interna in modo da bloccare il conduttore del componente contro l'incudine L.H. seguendo la procedura indicata al punto 5, quindi bloccare la vite C.
9. Regolare la lunghezza L.H. lungo la lunghezza della gamba allineando il bordo di guida della ruota di taglio L.H. alla scala X. Bloccare la vite D.
10. Verificare che tutte le viti A-D siano bloccate e inserite nella guida, in modo che le ruote dentate risultino allineate correttamente. La cattura del conduttore destro e sinistro verrà effettuata simultaneamente.

## Montaggio e uso dei nastri

11. Trovare i supporti del tamburo nelle fessure a serratura sui lati della macchina e montare il tamburo con l'asse fissato nelle fessure all'estremità dei supporti. Assicurarci che il nastro scorra dall'esterno del tamburo fino all'interno delle guide della macchina, come mostra la figura 3. Allineare il tamburo alle ruote dentate.
12. Fare scorrere insieme le guide del nastro fino a quando non sorreggono il rullo, in modo che quest'ultimo possa scorrere liberamente controllando al contempo la posizione del componente tra le due ruote dentate interne. Serrare le viti delle guide.
13. Ruotare la maniglia per fare scorrere i componenti all'interno della macchina, in modo che i conduttori siano catturati e allineati correttamente.

Note: Prima di inserire i componenti nella macchina, ispezionare attentamente il nastro. I componenti non allineati o storti potrebbero non essere tagliati e piegati correttamente e potrebbero inoltre causare l'inceppamento della macchina. Assicurarci che il perno del tamburo sia correttamente bloccato dai coni di supporto.

## Manutenzione

Lubrificare regolarmente i due cuscinetti sull'albero della macchina. Fare attenzione a non contaminare i componenti con l'olio lubrificante.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.



## Opstilling af maskinen

Maskinen er beregnet til bundlede komponenter med en indbyrdes afstand, der er delelig med 5 mm.

Sæt håndtaget i siden af maskinen som vist ovenfor, og opstil maskinen som følger:

Markér bænkmonteringshullerne og placeringen af de fire skruer og møtrikker til monteringen vha. den medfølgende skabelon. Placér en komponentbeholder (medfølger ikke) ved afklipningsrenden. Afklipningsrenden kan fjernes (ved at løsne monteringssskruerne), og beholderen kan derefter placeres under skære- og bukkehjulene.

1. Drej håndtaget for at stille de 4 skaftskruer A til D og notgangen som vist i fig. 2.
2. Løsn remstyrene to vingeskruer (fig. 1), og skub styrene frem for at få adgang til de fire skruer.
3. Løsn skruerne (ca. \_ omgang) vha. af den medfølgende unbrakonøgle.
4. Løsn de to afstandsvingeskruer.
5. Læg en prøveledning mellem det indvendige højre tandhjul og højre ambolt, idet tandhjulet føres rundt, så ledningen placeres på ambolten som vist i fig. 2. På denne måde indstilles bukkeradiusen korrekt i forhold til ledningens diameter. Spænd skruer A, idet det kontrolleres, at den er korrekt placeret i notgangen. Fjern ledningen.
6. Indstil længden X på nederste højre ben ved at placere det højre skærehjul et sted mellem 4 og 13 mm på højre X-skala. Placér skærehjulets forkant ud for skalamarkeringen, og spænd skruer B.
7. Indstil afstanden P mellem 5 og 50 mm ved at skubbe afstandsmåleren mod afstandsmarkeringen på maskinen. Bemærk, at der skal være en tolerance svarende til komponentens længde og minimum 1,2 mm (S). Når afstanden er indstillet, spændes vingeskruerne.
8. Placér ledningen på højre ambolt vha. det indvendige højre tandhjul, og spænd skruer C på samme måde som beskrevet i punkt 5.
9. Indstil længden på nederste højre ben ved at placere højre skærehjuls forkant mod højre X-skala. Spænd skruer D.
10. Kontrollér, at alle fire skruer (A til D) er spændt og korrekt placeret i notgangen, så tandhjulene sidder korrekt. Venstre og højre ledning gribes herefter samtidigt.

## Montering og brug af rem

11. Placér de medfølgende tromleholdere i de aflange huller på maskinens sider, og monter tromlen, idet akslen fastgøres i hullerne for enden af holderne. Kontrollér, at remmen løber fra tromlens yderside og ind i maskinens styr som vist i fig. 3. Placér tromlen ud for tandhjulene.
12. Skub tapestyrene mod hinanden, så remmen støttes. Remmen skal kunne køre frit, men stadig styre komponentplaceringen mellem de to indvendige tandhjul. Spænd remstyrenes vingeskruer.
13. Drej håndtaget for at føre komponenterne ind i maskinen, idet det kontrolleres, at ledningerne gribes og placeres korrekt.

Bemærkninger: Før der føres komponenter ind i maskinen, skal remmen kontrolleres. Snoede ledninger og komponenter, der ikke er placeret korrekt, kan blive skåret og bukket forkert og sætte sig fast i maskinen. Kontrollér, at tromlekeglerne holder tromlekernen på plads.

## Vedligeholdelse

Smør de to lejer på maskinens aksel med jævne mellemrum. Pas på, at der ikke kommer overskydende olie på komponenterne.

RS Components frasiger sig ethvert ansvar eller økonomisk tab (uanset årsag og uanset, om dette måtte skyldes RS Components' uagtsomhed), der opstår, som følge af brugen af oplysningerne i RS' tekniske materiale

## Montage van de machine

De machine is geschikt voor gebruik met componenten op een banderol met een onderlinge afstand van 5 mm en veelvouden hiervan. Bevestig de hendel op de nok aan de zijkant, zoals hierboven weergegeven, en zet de machine als volgt in elkaar.

Gebruik de bijgeleverde mal om de vereiste bankmontagegaten aan te geven en gebruik de vier schroeven en moeren om de machine te monteren. Plaats een afvalbak voor componenten (niet meegeleverd) bij de afvoergoot. De afvoergoot kan, indien gewenst, worden verwijderd (door het verwijderen van de bevestigingsschroeven) en de afvalbak kan onder de snij- en buigwielen worden geplaatst.

1. Draai aan de hendel om de vier stiftappen A tot en met D en de spiesleuf te plaatsen zoals weergegeven in afbeelding 2.
2. Draai de twee duimschroeven op de banderolgeleiders los (afbeelding 1) en schuif de geleiders om bij de schroeven A tot en met D te komen.
3. Draai de schroeven A tot en met D los met de zeskantsleutel (ongeveer een halve draai).
4. Draai de twee duimschroeven voor de afstandschaal los.
5. Plaats een aansluitdraad van een component tussen het rechter binnenwiel en het rechter aambeeld. Draai het wiel zodat de aansluitdraad tegen het aambeeld wordt geklemd, zoals weergegeven in afbeelding 2. Zo stelt u de juiste buigradius in voor de diameter van het aansluitdraad. Draai schroef A vast en zorg dat deze goed vastzit in de spiesleuf. Verwijder de aansluitdraad van de component.
6. Stel de machine af op de lengte van het neergaande deel van de rechter poot X door het rechter snijwiel tussen 4 en 13 mm te schuiven op de rechter afstelschaal X. Breng de voorkant van het mes in één lijn met het schaalmerkteken en draai schroef B vast.
7. Stel de afstand P af tussen de 5 en 50 mm door de afstandschaal tegen het afstandmerkteken op de machine te schuiven. Houd rekening met de lengte van de component zelf en met minimaal  $S = 1,2$  mm. Zet na het afstellen de duimschroeven vast.
8. Schuif het linker tandwiel aan de binnenzijde zodat de aansluitdraad van de component tegen het linker aambeeld wordt geklemd zoals bij punt 5 en draai schroef C vast.
9. Stel de machine af op de lengte van het neergaande deel van de linker poot door de voorkant van het linker snijwiel in één lijn te brengen met de linker afstelschaal X. Draai schroef D vast.
10. Zorg dat de schroeven A tot en met D goed zijn vastgedraaid en goed in de spiesleuf zijn bevestigd zodat de tandwielen correct zijn uitgelijnd. De linker en rechter aansluitdraden van componenten zullen dan gelijktijdig de machine worden ingevoerd.

## Montage en bediening van de banderol

11. Plaats de bijgeleverde haspelsteunen in de sleutelgatsleuven aan de zijkanten van de machine en plaats de haspel door de as in de sleuven aan het uiteinde van de steunen te plaatsen. Zorg dat de banderol vanaf de buitenkant van de haspel in de machinegeleiders draait zoals afgebeeld in afbeelding 3. Breng de haspel in één lijn met de tandwielen.
12. Schuif de bandgeleiders naar elkaar toe totdat de banderol wordt ondersteund. Zorg hierbij dat de banderol vrij kan lopen en dat de componenten tussen de twee binnenste tandwielen blijven. Draai de duimschroeven van de geleiders aan.
13. Draai aan de hendel zodat de componenten de machine worden ingevoerd en zorg dat de aansluitdraden door de machine worden gepakt en correct worden uitgelijnd.

**Opmerkingen:** Controleer de banderol zorgvuldig voordat u de componenten de machine invoert. Verkeerd uitgelijnde componenten en verbogen aansluitdraden worden mogelijk niet goed gesneden en gebogen en kunnen de machine blokkeren. Zorg dat de haspelkegels de kern van de haspel goed op zijn plaats houden.

## Onderhoud

De twee lagers op de as van de machine moeten af en toe gesmeerd worden. Zorg dat hierbij geen olie op de componenten wordt geknoeid.

RS Components accepteert geen aansprakelijkheid met betrekking tot enige verantwoordelijkheid of enig verlies (door welke oorzaak dan ook en al of niet te wijten aan nalatigheid van de zijde van RS Components) die zou kunnen ontstaan in verband met het gebruik van gegevens die in de technische documentatie van RS Components zijn opgenomen.

## Montering av maskinen

Maskinen är avsedd att användas med komponenter på bälte som har ett inbördes avstånd uppdelat i intervaller som är jämnt delbara med 5 mm.

Fäst handtaget på sidobeslaget enligt bilden ovan och montera maskinen enligt följande:

Använd mallen som medföljer för att markera bänkmontagehålarna som behövs samt de fyra skruvarna och muttrarna för att montera maskinen. Placera ett komponentkärl (medföljer inte) nära klipprännan. Klipprännan kan tas bort (genom att ta bort fästskruvarna) och kärlet kan placeras under klipp- och bockningskivorna om så önskas.

1. Vrid handtaget för att kunna sätta dit de fyra skruvstiften A till D och kilspåret som visas i Figur 2.
2. Lossa de två vingskruvarna på remstyrningen (Figur 1) och skjut styrningen framåt för att komma åt de fyra skruvarna.
3. Använd insexnyckeln som medföljer och lossa skruvarna A till D (ungefär ett halvt varv).
4. Lossa de två vingskruvarna på avståndsmätaren.
5. Sätt i en komponentkabel som prov mellan höger inner kugghjul och höger mätkolv, skjut hjulet för att sätta fast kabeln mot mätkolven som på Figur 2. På detta sätt ställs rätt bockningsradie in för kabelns diameter. Dra åt skruv A så att den bottnar ordentligt i kilspåret. Ta bort komponentkabeln.
6. Justera längden X på höger nedre ben genom att skjuta den högra kapskivan mellan 4 och 13 mm på den högra skalan som är inställd på X. Rikta in skärarens framkant mot markeringen på skalan och dra åt skruv B.
7. Justera avståndet P mellan 5 och 50 mm genom att skjuta avståndsmätaren mot avståndsmarkeringen på maskinen. Observera att det ska finnas en marginal som motsvarar komponentens längd och är minst  $S=1,2$  mm. Efter att du har gjort inställningarna drar du åt vingskruvarna.
8. Skjut vänster inner kugghjul så att det pressar komponentkabeln mot vänster mätkolv och gör på samma sätt som i steg 5 och dra åt skruv C.
9. Justera längden på vänster nedre ben genom att rikta framkanten på vänster kugghjul mot vänster X-skala. Dra åt skruv D.
10. Se till att alla skruvarna (A till D) är ordentligt åtdragna och bottnar i kilspåret så att kugghjulen är rätt inriktade. Infångningen av vänster och höger komponentkabel kommer då att ske samtidigt.

## Montering och drift av rem

11. Placera trumhållarna som medföljer i nyckelhållslitsarna på maskinens sidor och montera trumman med axeln fastsatt i öppningarna på hållarnas kanter. Se till att remmen drivs från utsidan av trumman in i maskinens styrning enligt Figur 3. Rikta in trumman mot kugghjulen.
12. Skjut ihop bandleddarna tills de stödjer remmen och låt den drivas fritt samtidigt som den har full kontroll över komponentens läge mellan de två inre kugghjulen. Dra åt remstyrningens vingskruvar.
13. Vrid handtaget för att driva komponenten in i maskinen så att kablarna fångas in och riktas in ordentligt.

Anmärkning: Innan du matar in komponenterna i maskinen ska du undersöka remmen noga. Komponenter som riktats in fel och deformerade kablar klipps och bockas kanske inte ordentligt och kan fastna i maskinen. Se till att konerna för trumhållaren håller trumman på plats.

## Underhåll

Olja då och då in de två lagren på maskinens axel. Överflödiga olja får inte smutsa ned komponenterna.

RS Components ska inte vara ansvarigt för någon som helst skuld eller förlust av vilken art det vara må (hur denna än har orsakats och om den är orsakad av försumlighet från RS Components eller ej) som kan resultera från användning av någons som helst information som tillhandahålls i tekniska skrifter från RS Components.



**GB** Mounting Template  
**D** Montageschablone  
**E** Plantilla de montaje  
**F** Gabarit de montage

**I** Modello di montaggio  
**DK** Monteringsskabelon  
**NL** Montagemal  
**SE** Monteringsmall

