

Anwender-Report

Computer Elektrik



Clinchen



Benennung	C-Bügel-Ständermaschine
Typ	DFG 500/150 H in Sonderausführung
Ident-Nr.	0000082690
Fabriknr.	900012108
Baujahr	06/2011
Auftrag	583852
Anzahl	1 Stück
Sonstiges	

Aufgabe:

Verbinden von verzinn- und versilberten Stromschienen-Einzelteilen aus Kupfer, die anschließend in Sicherungs-Lastschaltleisten verbaut werden. Die bisherige Vorgehensweise sollte durch ein prozesssicheres Verfahren abgelöst werden. Relevante Anforderungen waren die Prozesssicherheit, elektrische Leitfähigkeit sowie das gleichzeitige Mehrfachfügen.

Lösung:

Das CONFIX-Verfahren erfüllt alle Voraussetzungen und wurde zur Anwendung gebracht. Weil an bestimmten Bauteilen nur ein Punkt gesetzt werden kann, wird auch ein CONFIX-Punkt mit Verdrehsicherung eingesetzt. Verlässlichkeit der Maschinenteknik, ein stabiles und ausgereiftes Verfahren sowie die Prozesssicherheit, insbesondere mit der Online-Prozessüberwachung sorgen für eine problemlose Produktion.

Kundenbewertung:

- schnelle Reaktionszeit sowohl im Vertrieb als auch im Service
- Verlässliche Maschinenteknik ohne Störungen
- prozesssicheres Verfahren ohne Störungen
- Durch Prozesssicherheit wurde die Qualität gesteigert => weniger Ausschuss und geringere manuelle Nachkontrolle aufgrund der Online-Prozessüberwachung

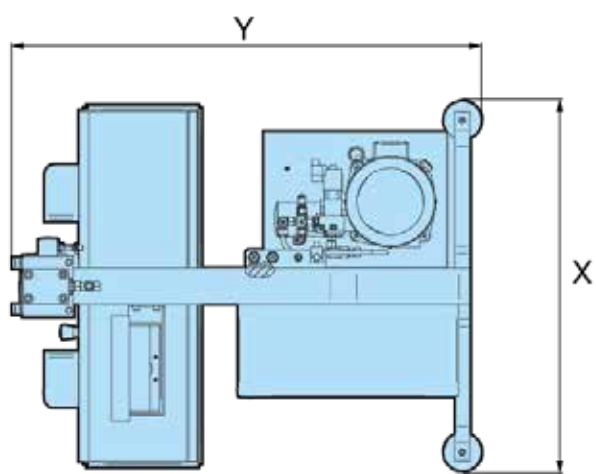
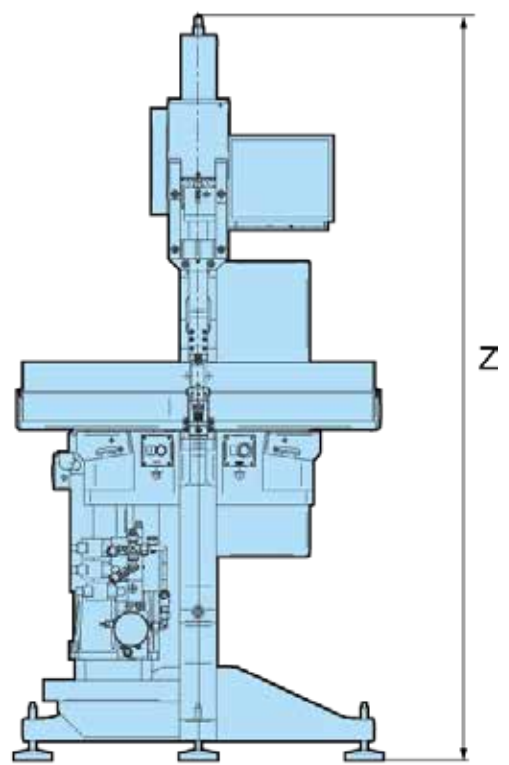
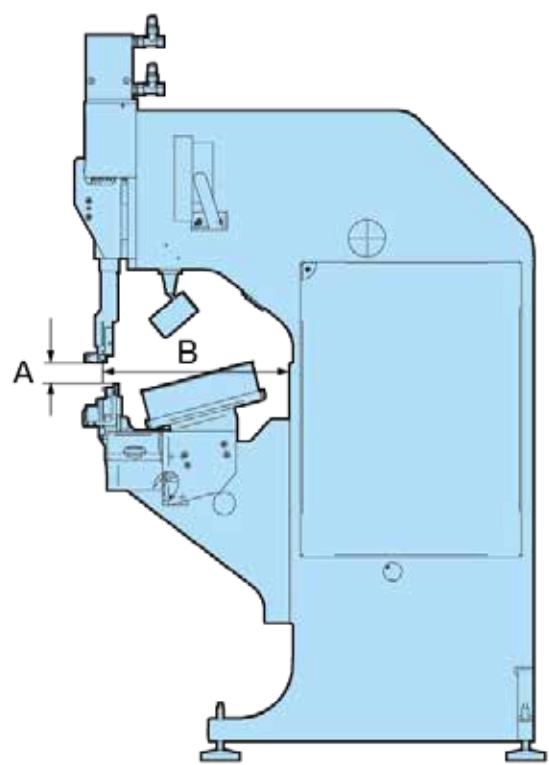
Bauteilgruppe	Stromverteilungskomponenten
Bauteil	Stromschienen Einspeisewinkel Anschlusswinkel
Handling	Stationärer Handarbeitsplatz



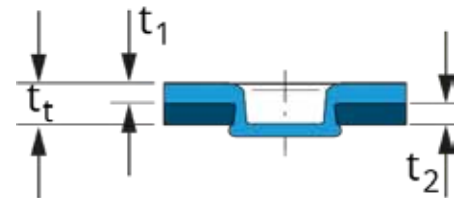
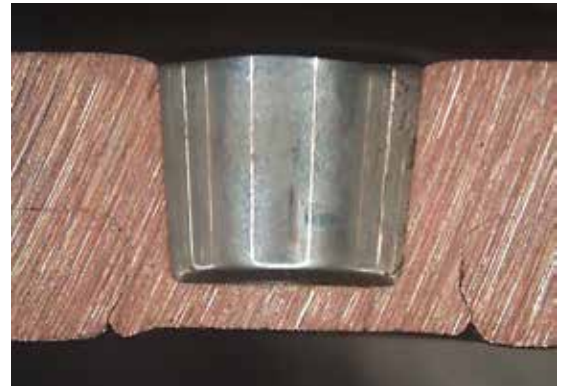
DFG 500/150 H

Name	C-Bügel-Ständermaschine
Typ	DFG 500/150 H in Sonderausführung
Ident-Nr.	00000082690
Antrieb	hydraulisch
Druckkraft	max. 150 kN bei 500 bar
Zylinderhub	100 mm
Anschluss	400 V / 3 Ph / 50 Hz
Gewicht	1438 kg

Öffnungsmaß	[A] [mm]	58
Ausladung, horizontal	[B] [mm]	471
Breite	[X] [mm]	1003
Länge	[Y] [mm]	1275
Höhe	[Z] [mm]	2106

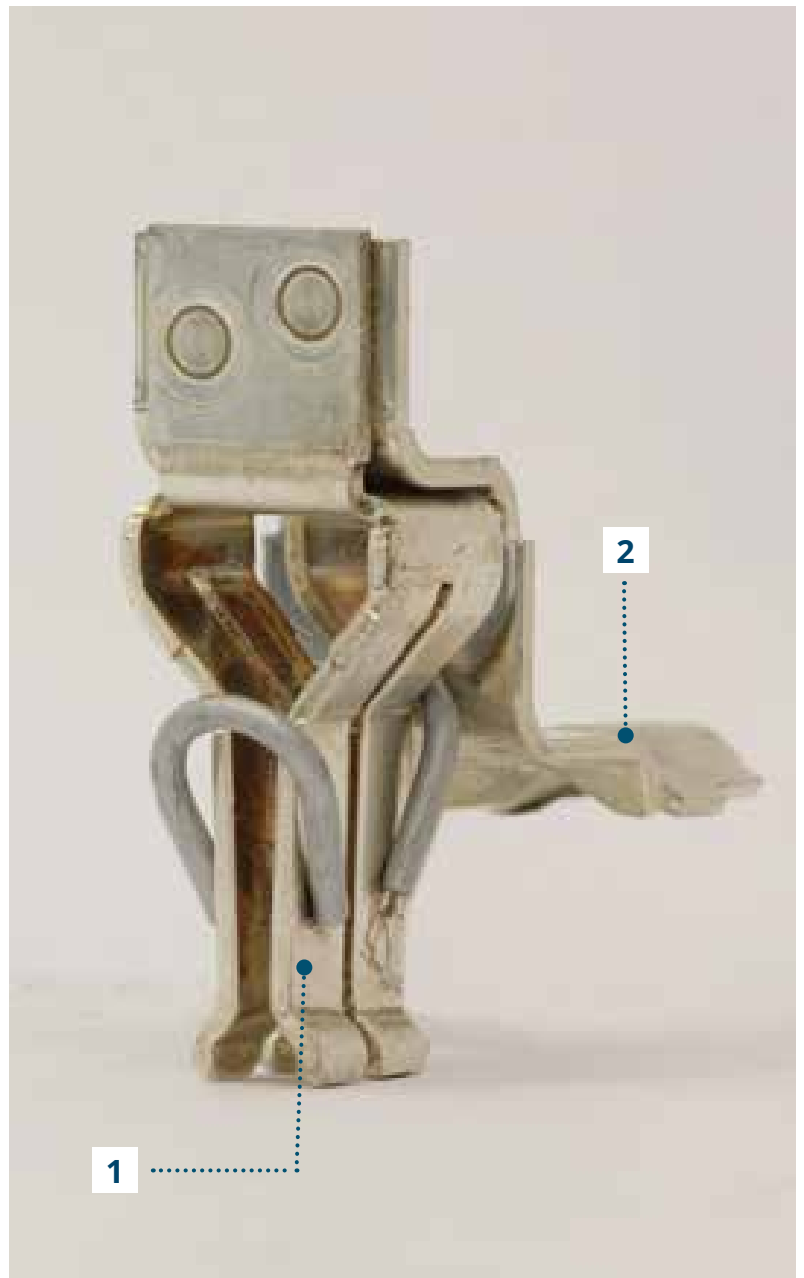


Fügebraufgabe	1	2
Clinchvariante	CONFIX	CONFIX
Bauteil	t_1 Stromschiene	Stromschiene
Werkstoff	t_1 Kupfer, versilbert	Kupfer, versilbert
Einzelfügeteildicke stempelseitig	t_1 3,0 mm	3,0 mm
Zwischenlage	keine	keine
Bauteil	t_2 Einspeisewinkel	Anschlusswinkel
Werkstoff	t_2 Kupfer, versilbert	Kupfer, versilbert
Einzelfügeteildicke matrizen­seitig	t_2 2,5 mm	2,5 mm
Anzahl Clinchpunkte	2	2



Stromverteilungskomponenten

- 1 Stromschiene
- 2 Einspeisewinkel / Anschlusswinkel

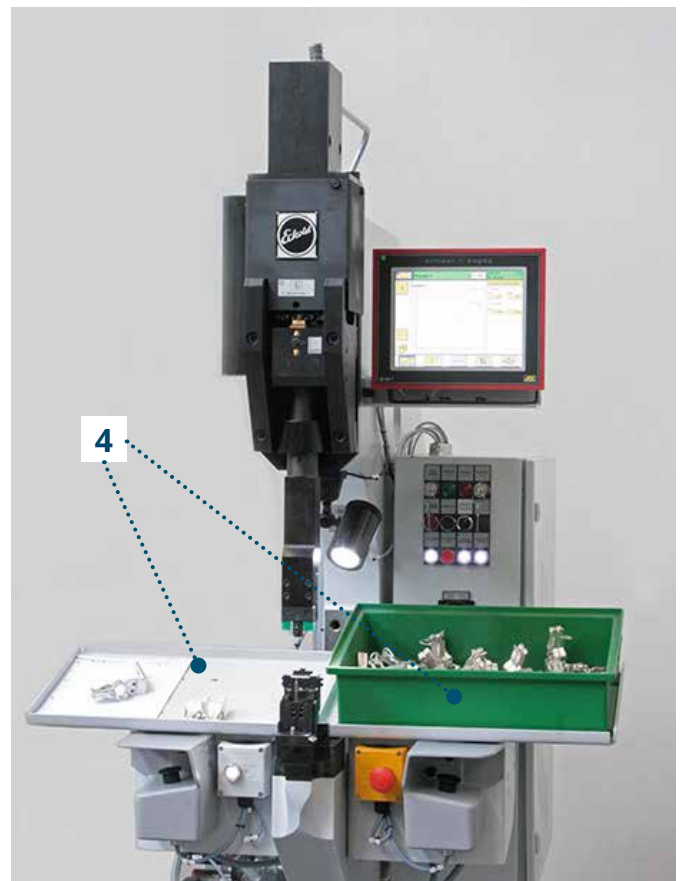
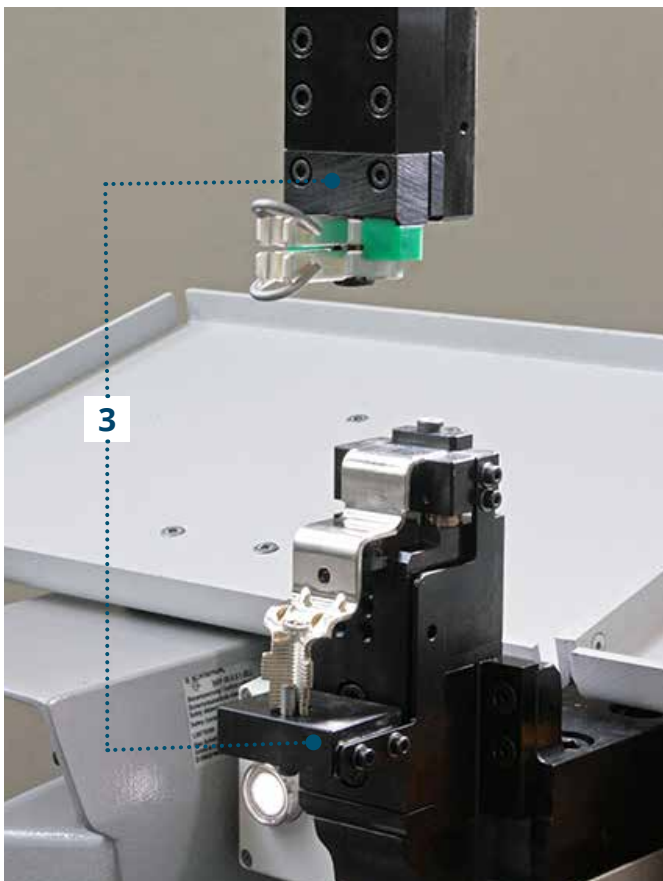


Anmerkung:

Zur Herstellung von CONFIX-Fügungen muss das matrizen­seitige Fügeteil vorgelocht sein.

Universelle, robuste Maschinentechnik

Aus der Serie von universellen C-Bügel-Ständermaschinen wird die Maschinen auf die individuellen Bedürfnisse der Kunden angepasst und mit entsprechenden Ausstattungsmerkmalen versehen.



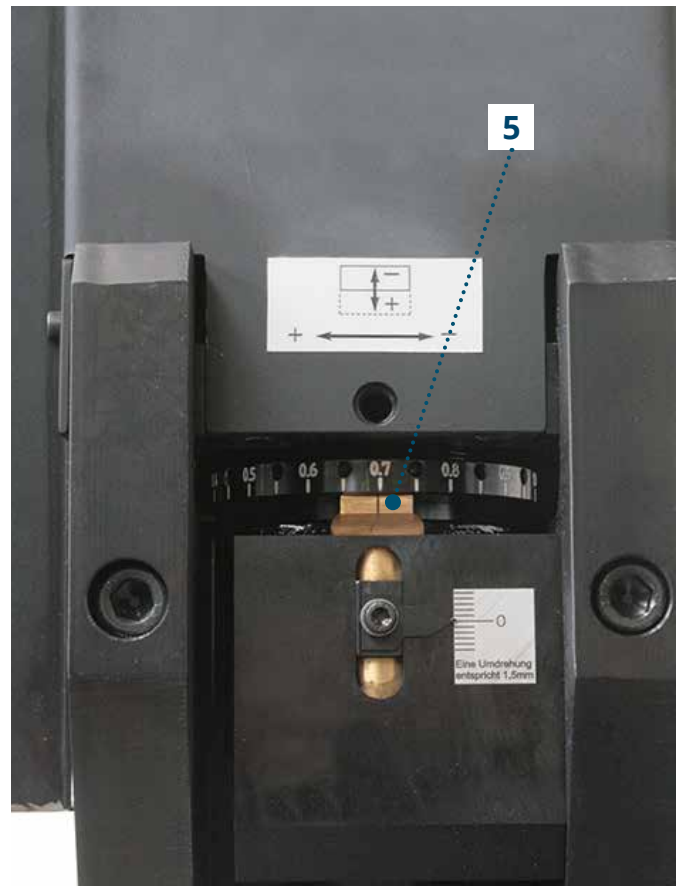
Dem Bedarf angepasste Ausstattung für eine optimale Serienproduktion

Handarbeitsplatz unter Berücksichtigung von ergonomischen Anforderungen und Sicherheitsaspekten.

Ausstattung:

- 1 Hydraulischer Antrieb
- 2 Zweihand-Sicherheitsauslösung
- 3 Auswechselbare Werkzeugträger
- 4 Ablageflächen für Bauteile
- 5 Verstellbare Wegbegrenzung
- 6 Visualisierung der Online-Prozess-Überwachung

Die Prozessüberwachung basiert auf einer Kraft-Weg-Messung deren Ergebnisse in Hüllkurven oder Überwachungsfenster auf einem Touch screen visualisiert werden. Ferner lassen sich bis zu 16 Messprogramme speichern.



Über 85 Jahre erfolgreich

An unserer Zielsetzung hat sich seit der Gründung im Jahre 1936 bis heute nichts geändert. Nach wie vor sehen wir unsere Aufgabe darin, die Anforderungen unserer Kunden durch effektive technische Lösungen schnell und wirtschaftlich zu erfüllen.

Als langjähriger Spezialist für die spanlose Kaltumformung von Blechen und Profilen und als Wegbereiter für die innovative Blechverbindungstechnik des Clinchens unterstützen wir unsere Kunden mit einem großen Programm an Standardwerkzeugen sowie individuellen Sonderlösungen. Einsatzbereiche unserer Technik finden sich in allen blechverarbeitenden Industrien und dem zugehörigen Handwerk. In diesem Segment verstehen wir uns als Spezialist für maßgeschneiderte Konzepte und als Partner unserer Kunden.

Service von A-Z

- Versuchsdurchführungen und Analysen für unsere Kunden
- Erstellung von Musterblechen/-bauteilen
- Erstellung von Machbarkeitsstudien zur Auslegung der Werkzeuge
- Konzepterstellung sowie konstruktive Umsetzung der technischen Lösung
- Fertigung im eigenen Werk
- Inbetriebnahme beim Kunden
- Durchführung regelmäßiger Wartungen
- Unterstützung bei Optimierungen im Prozess des Kunden
 - Unterstützung beim Teach-Prozess der Roboterposition
 - Schliffbild-Erstellung / Bewertung der Clinchpunktqualität
 - Onlineunterstützung
- Anlaufbegleitung nach Inbetriebnahme bis zum SOP
- Schulungen der Anlagenbediener/Instandhalter/Experten

Daten und Fakten

- Gründung 1936
- Produkte in über 100 Ländern im Einsatz
- Über 25 Vertriebspartner weltweit
- Vertriebsgesellschaften in Großbritannien, Ungarn, USA
- Zertifiziert nach ISO 9001:2015
- Zertifiziert nach ISO 14001:2015



Eckold technics GmbH & Co. KG

Walter-Eckold-Str. 1
37444 St. Andreasberg
Germany
Tel.: +49 5582 802 0
www.eckold.de
info@eckold.de

Eckold GmbH & Co. KG

Walter-Eckold-Str. 1
37444 St. Andreasberg
Germany
Tel.: +49 5582 802 0
www.eckold.de
info@eckold.de

Eckold Limited

15 Lifford Way
Binley Industrial Estate
Coventry CV3 2RN
Great Britain
Tel.: +44 24 764 555 80
www.eckold.de
sales@eckold.co.uk

Eckold Kft.

Móricz Zsigmond rkp.
1/B. fszt. 13.
9022, Győr
Hungary
Tel.: +36 70 943 311 8
www.eckold.hu
info@eckold.hu

Eckold Corporation

2220 Northmont Park-
way, Suite 250
Duluth GA 30096
USA
Tel.: +1 770 295 0031
www.eckoldcorp.us
info@eckoldcorp.us