

Anwender-Report

Nur zur internen Verwendung

Klima- Lüftungsbau



Clinchen



Benennung	C-Bügel-Ständermaschine
Typ	DFG 500/150 H in Sonderausführung
Ident-Nr.	0000086783
Fabriknr.	900012108
Baujahr	06/2012
Auftrag	584783
Anzahl	1 Stück
Sonstiges	

Endkunde	RF-Technologies
Standort	Oosterzele (Belgien)
Bauteilgruppe	Brandschutz in Gebäuden
Bauteil	Brandschutzklappen
Handling	Stationärer Handarbeitsplatz

Aufgabe:

Bisheriges Punktschweißverfahren sollte durch ein alternatives Fügeverfahren ersetzt werden. Die Herausforderung lag in der Erzielung der Haltekräfte bei der Fügerichtung dünne in dicke Fügeteildicke. Ferner waren Maßhaltigkeit und Rechtwinkligkeit bei engen Bauteilzugänglichkeiten und variablen Bauteilgrößen gefordert sowie ergonomische Aspekte zu beachten.

Lösung:

In enger Kooperation mit dem Kunden zur Lösungsfindung wurden die Bauteile kundenseitig an eine von ECKOLD vorgeschlagene Lösung angepasst. Durch speziell gestaltete Werkzeugträger mit einer definierten Bauteilpositionierung und vier gleichzeitig gesetzten Clinchpunkten, konnten die Anforderungen an Maßhaltigkeit und Rechtwinkligkeit erfüllt werden.

Kundenbewertung:

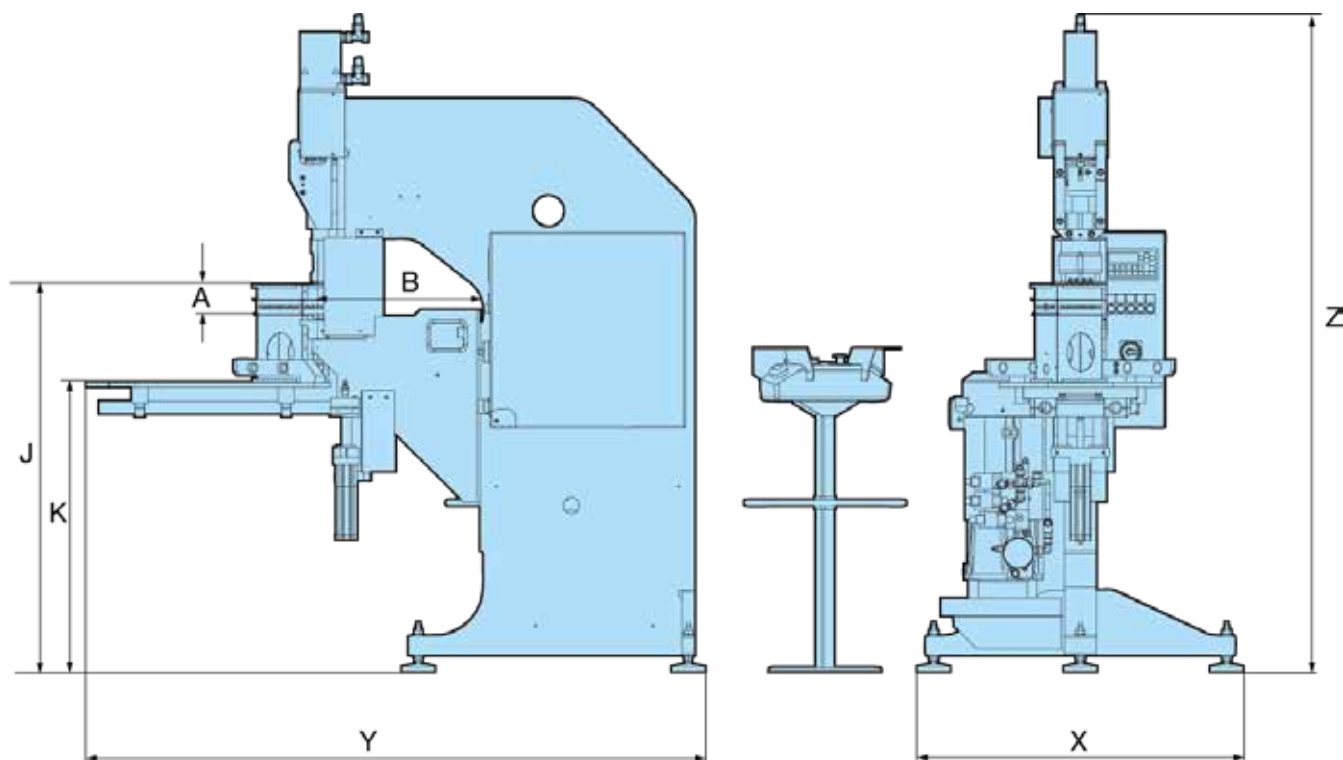
- Gute Kooperation zur Lösungsfindung
- Verlässliche Maschinentechnik ohne Störungen
- Verlässliches Verfahren => weitere Anwendungen in der Produktion
- schnelle Reaktionszeit im Service

DFG 500 150 H

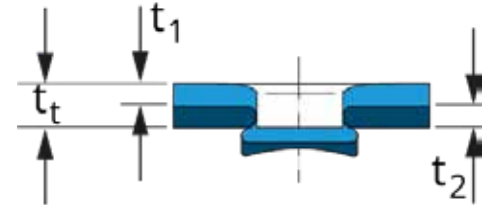


Name	C-Bügel-Ständermaschine
Typ	DFG 500/150 H in Sonderausführung
Ident-Nr.	00000086783
Antrieb	hydraulisch
Druckkraft	max. 150 kN bei 500 bar
Zylinderhub	100 mm
Anschluss	400 V / 3 Ph / 50 Hz
Gewicht	ca. 1400 kg

Öffnungsmaß	[A]	[mm]	91
Ausladung, horizontal	[B]	[mm]	471
Höhe Fügeebene	[J]	[mm]	1190
max. Tischhöhe	[K]	[mm]	890
Breite	[X]	[mm]	1003
Länge	[Y]	[mm]	1275
Höhe	[Z]	[mm]	2106

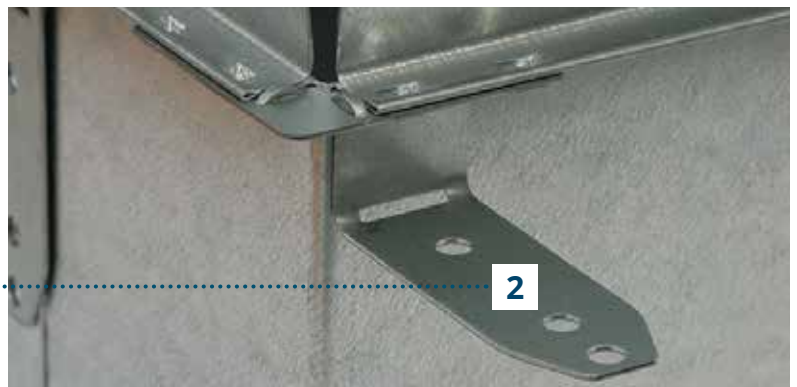


Fügebraufgabe	1	2
Clinchvariante	S-DF 4	S-DF 4
Bauteil	t_1 Korpus	Korpus
Werkstoff	t_1 Stahl verzinkt	Stahl verzinkt
Einzelfügeteildicke stempelseitig	t_1 0,8 mm	0,8 mm
Zwischenlage	keine	keine
Bauteil	t_2 Mittenwinkel	Eckwinkel
Werkstoff	t_2 Stahl verzinkt	Stahl verzinkt
Einzelfügeteildicke matrizen­seitig	t_2 1,25 mm	2,0 mm
Anzahl Clinchpunkte	4/ Hub	4/ Hub



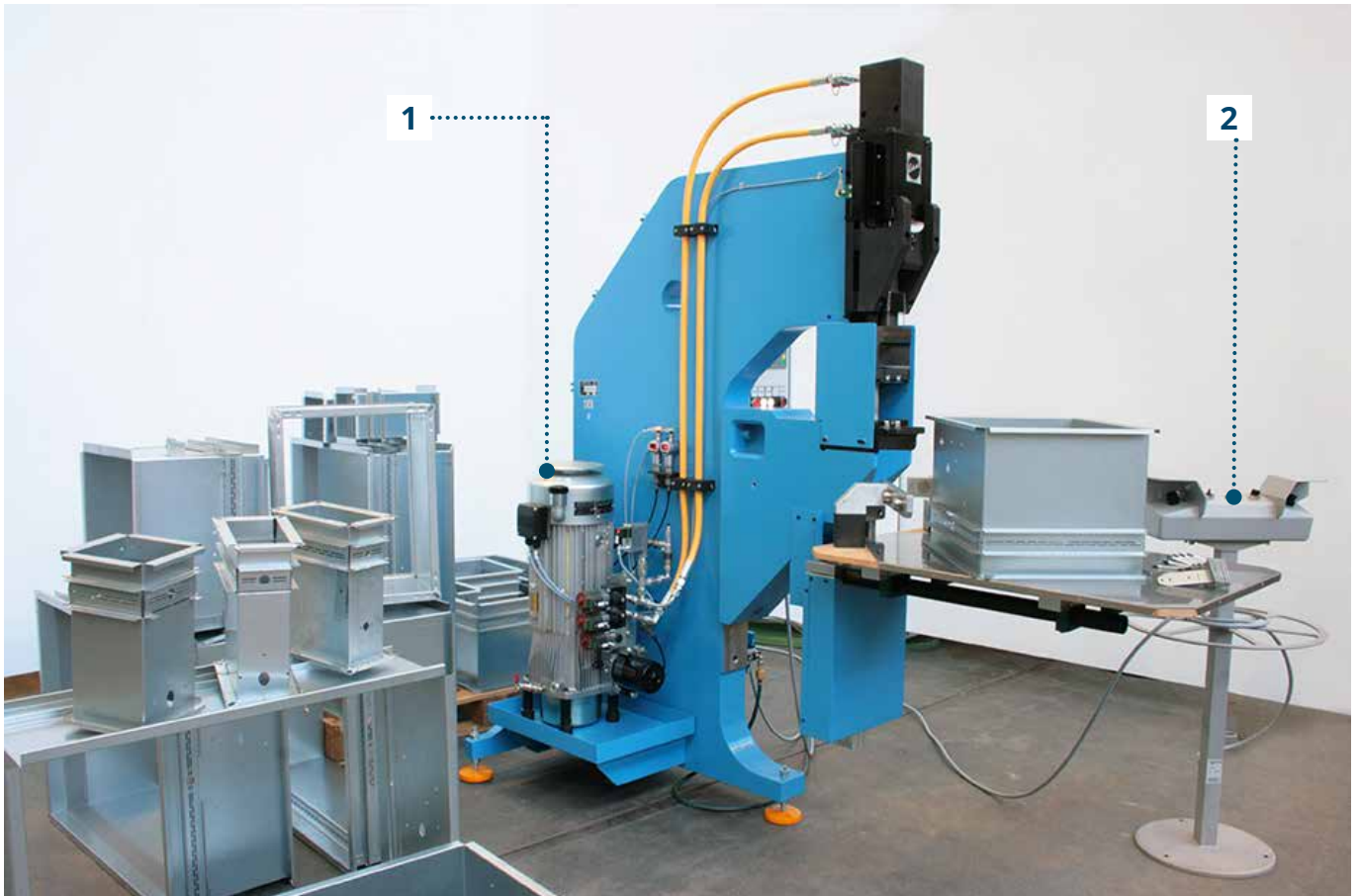
Brandschutzklappe

- 1 Korpus Brandschutzklappe
- 2 Mittenwinkel zur Wandbefestigung
- 3 Eckwinkel
- 4 div. Baugrößen



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.

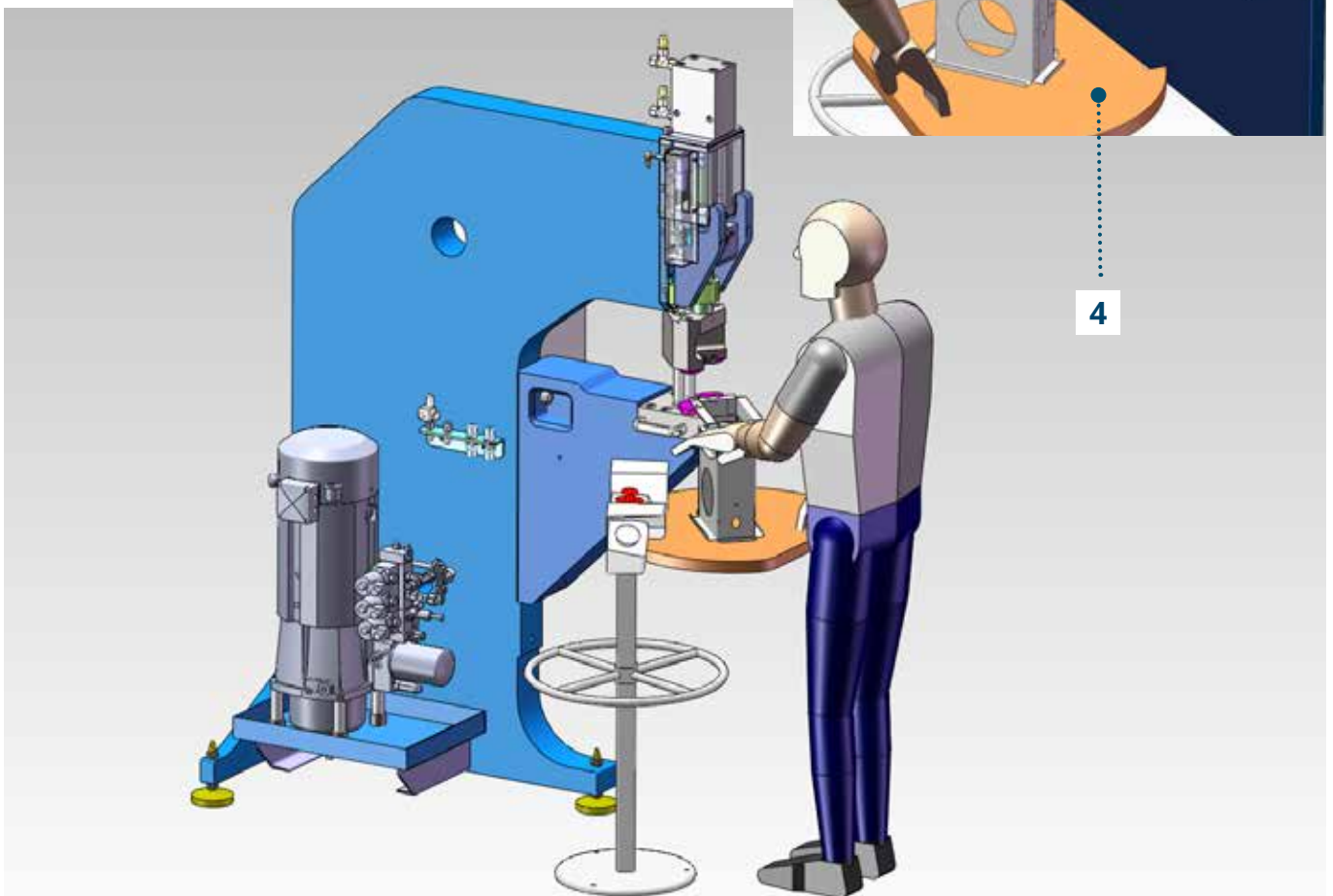
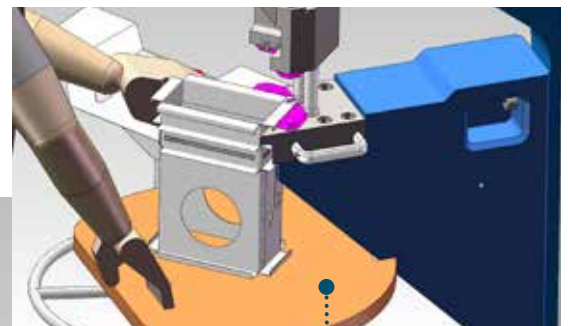
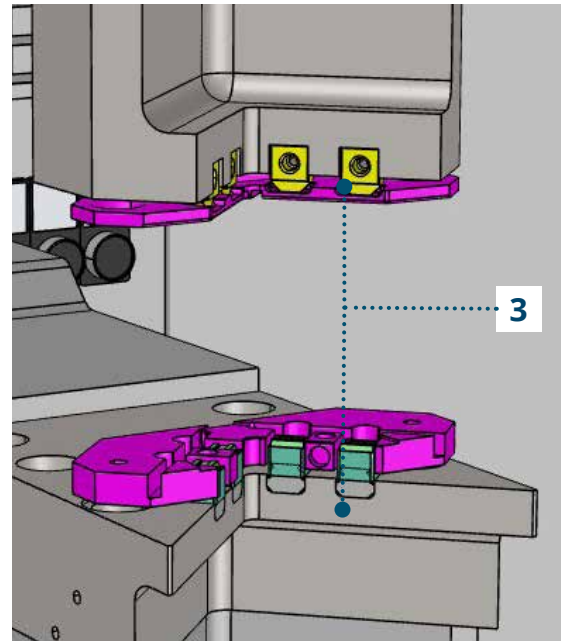


Dem Bedarf angepasste Ausstattung für eine optimale Serienproduktion

Handarbeitsplatz unter Berücksichtigung von ergonomischen Anforderungen und Sicherheitsaspekten.

Ausstattung:

- 1 Hydraulischer Antrieb
- 2 Zweihand-Sicherheitsauslösung
- 3 Speziell angepasste Werkzeugträger
- 4 In der Höhe verstellbarer Tisch
- 5 Verstellbare Wegbegrenzung



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