

Anwender-Report

Fenster, Türen, Tore



Clinchen



Benennung Clinchbügel mit Hydraulikaggregat

Typ DFB-1313 / HA 510 DW

Ident-Nr. 00000099323 / 1000022795

Fabriknr. 900021955 / 900021957

Baujahr 2021

Auftrag 594037

Anzahl 1 Stück

Sonstiges

Bauteilgruppe Sektionaltore

Bauteil Torlaufschienen

Handling Manueller Handarbeitsplatz



Aufgabe:

Die Fügeteildicken der Bauteile im Bereich der Produktion von Roll- und Sektionaltoren erfordern Fügeverfahren mit robuster Maschinenteknik. Robuste, einfach zu bedienende Maschinen und ein verlässliches Fügeverfahren müssen den Aufbau der Torlaufschienen mit der notwendigen Belastbarkeit unterstützen und einen sicheren Halt und Führung gewährleisten.

Lösung:

Ein mobiler, händisch geführter Clinchbügel fügt im Clinchverfahren G-DF die Einzelteile zu den benötigten Torlaufschienen in verschiedenster Ausführung zusammen. Das Clinchverfahren G-DF ist mit seiner starren Matrice und seiner Unanfälligkeit ideal geeignet. Der hydraulische Antrieb erfolgt durch ein Standard-Hydraulikaggregat.

DFB-1313 / HA 510 DW



Kundenbewertung:

- Gute Beratung
- Robuste Ausführung
- Einfache Bedienung und Wartung

Name	Clinchbügel
Typ	DFB-1313
Ident-Nr.	0000099323
Antrieb	hydraulisch
Druckkraft	max. 98,5 kN bei 500 bar
Hublänge max.	60 mm
Öffnungsmaß	58 mm
Ausladung horizontal	90 mm
Gewicht	ca. 70 kg

Name	Hydraulikaggregat
Typ	HA 510 DW
Ident-Nr.	1000022795
Betriebsdruck, Vorlauf	30 - 500 bar, einstellbar
Betriebsdruck, Rücklauf	150 bar, fest eingestellt
Maximaldruck	530 bar
Fördermenge	2,6 l/min.
Anschlussystem Verbraucher	Pioneer-Schraubkupplung
Netzanschluss	380 - 420 V / 3 Ph / 50 Hz
Nennleistung	3,1 kW
Nennstrom	7,1 A
Gewicht	ca. 142 kg



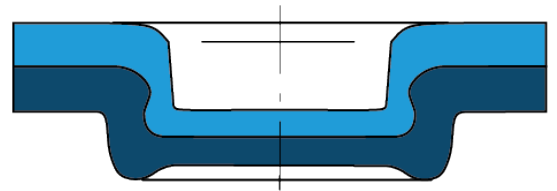
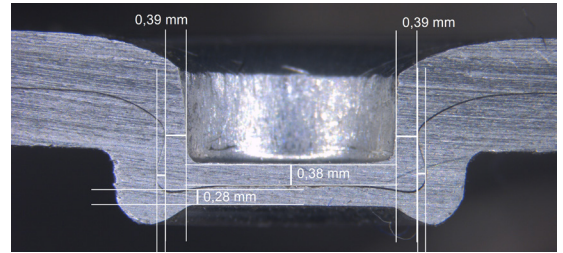
Clinchbügel zur Herstellung von Torlaufschienen für Roll- und Sektionaltore

Ein mobiler, händisch geführter Clinchbügel fügt die Bauteile zusammen. Die Aufhängung erfolgt idealerweise über einen Federzug. Der Arbeitshub wird über eine Zweihand-Sicherheitssteuerung ausgelöst.



Fügeargumente

	1	2	3
Clinchvariante	G-DF 10	G-DF-10	G-DF-10
Bauteil	t_1 Laufschiene	Laufschiene	Laufschiene
Werkstoff	t_1 St. verz.	St. verz.	St. verz.
Einzelfügeteildicke stempelseitig	t_1 2,00 mm	1,50 mm	2,00 mm
Zwischenlage	keine	keine	keine
Bauteil	t_2 Zarge	Halteblech	C-Schiene
Werkstoff	t_2 St. verz.	St. verz.	St. verz.
Einzelfügeteildicke matrizenseitig	t_2 2,00 mm	1,50 mm	2,00 mm
Anzahl Clinchpunkte	1/Hub	1/Hub	1/Hub



Torlaufschiene 1



Torlaufschiene 2



Torlaufschiene 3



Aus unterschiedlichen Clinchvarianten G-DF als geeignete Variante gewählt

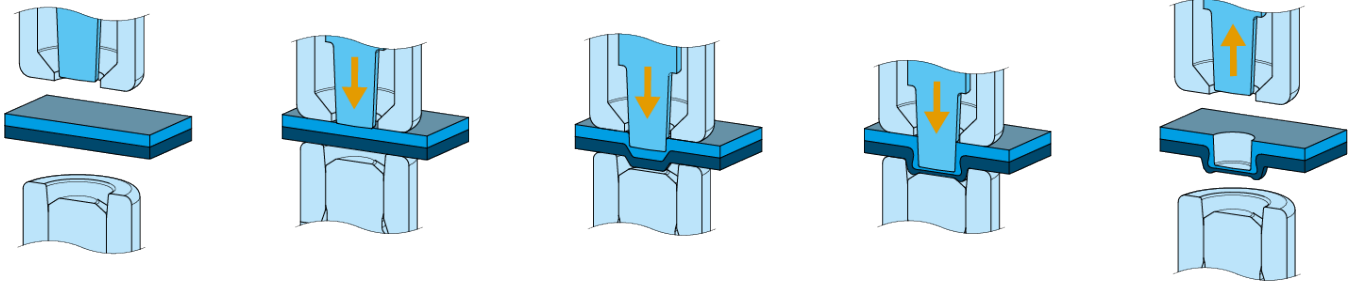
Die verschiedenen Clinchvarianten aus dem Hause ECKOLD bieten unterschiedliche Merkmale, Eigenschaften und Vorteile, je nach Anwendungsfall. In diesem Fall ist mit G-DF ein robustes Fügeverfahren mit großen Haltekräften zum Einsatz gekommen. Die robusten, unempfindlichen Clinchwerkzeuge sind insbesondere dann von Vorteil, wenn durch manuelle Bedienung Schrägstellungen beim Clinchprozess zu erwarten sind.

Merkmale G-DF:

- Runde Clinchverbindung
- Clinchen ohne Schneidanteil => stempel- und matrizenseitiges Fügepart nicht geschnitten
- Starre Matrize
- Scherzug-Haltekräfte unabhängig von der Belastungsrichtung

Vorteile G-DF:

- Mediendichte Clinchverbindung (Medien: Gase, Flüssigkeiten)
- Werkzeuge zur Herstellung von Clinchverbindungen mit matrizenseitigem Punktdurchmesser von 4, 6, 8, 10 und 12 mm verfügbar
- Fügen von Werkstoffen mit unterschiedlichem Umformvermögen möglich
- Geringer Fügepartverzug



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