

Anwender-Report

Fenster, Türen, Fassaden



Clinchen



Benennung Mobiler Clinchbügel

Typ DFB-1385

Ident-Nr. 00000099687

Fabrik-Nr. 900024232

Baujahr 10/2022

Auftrag 594990

Anzahl 1 Stück

Sonstiges

Aufgabe:

Die bisherige Herstellung von Rahmen für den Fassadenbau von Gebäuden schien optimierungsbedürftig. Da teilweise der Herstellungsprozess arbeits- und zeitintensiv ist und unter Einsatz des Blindnietes mit den notwendigen Hilfsfügeteilen zudem relativ teuer erschien, galt es, eine alternative Fertigungsmöglichkeit zu finden. Bislang mussten also Löcher gebohrt und Späne entfernt, Blindniete eingesetzt und vernietet werden.

Lösung:

Die Lösung ist ein mobiler Clinchbügel. Dieses mobile Gerät wird durch einen Akku angetrieben, ist leicht und handlich, erlaubt eine flexible Arbeitsweise und ist kostengünstig. Die Arbeitsschritte Bohren und Entfernen der Späne entfallen. Die Kosten für die Blindnieten entfallen. Clinchbügel in Position bringen und Fügeverbindung herstellen. Die Aufhängung entlastet den Bediener. So sind hunderttausende Clinchpunkte mit nur einem Werkzeugsatz möglich.

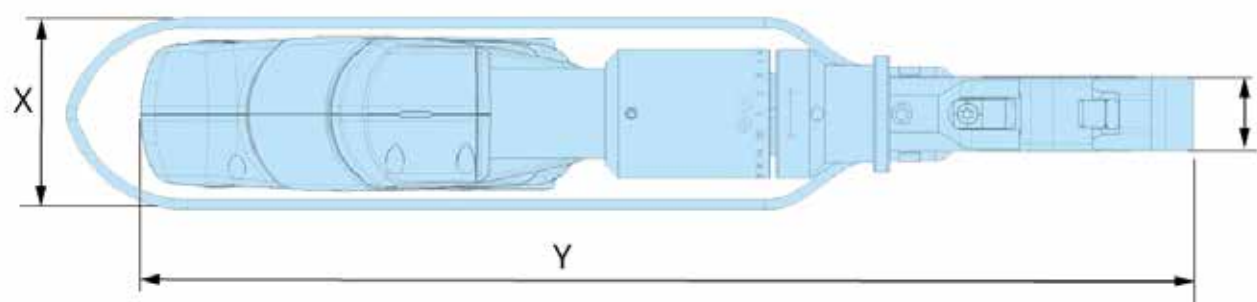
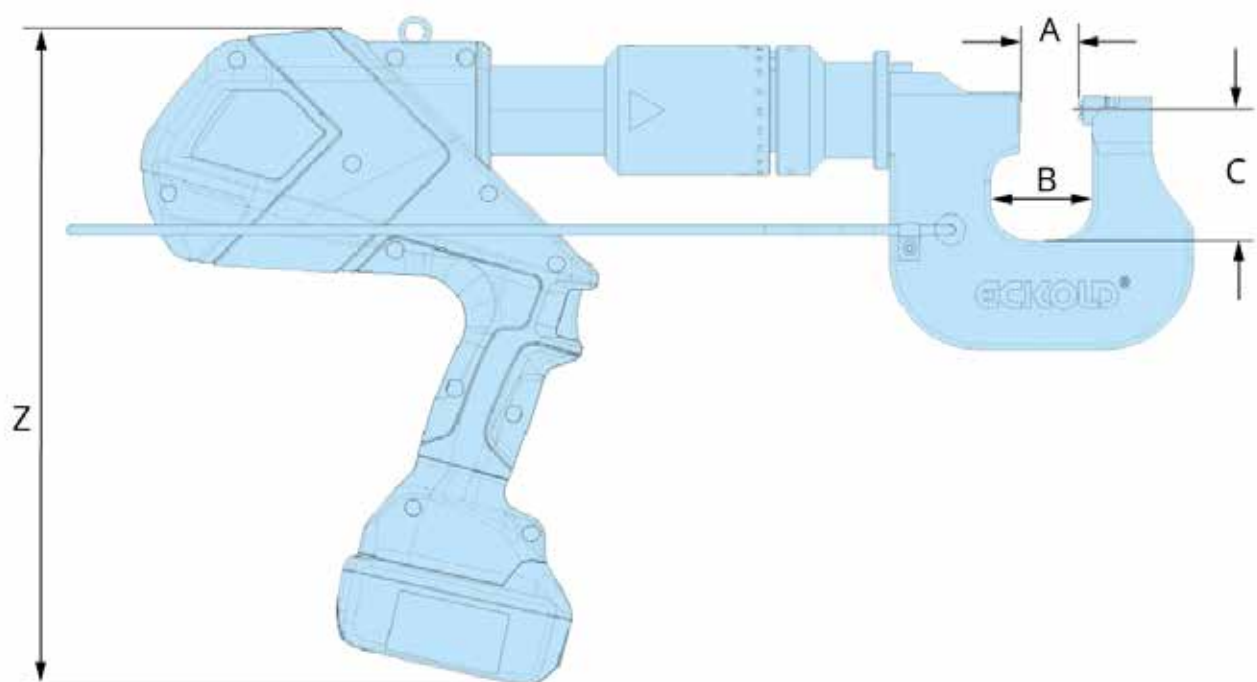


DFB-1385



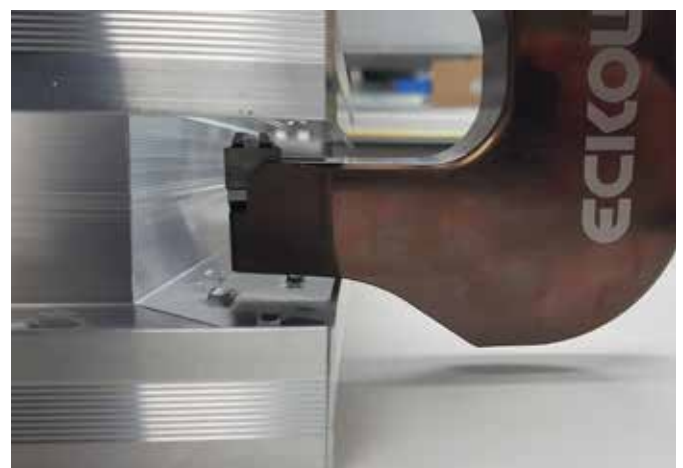
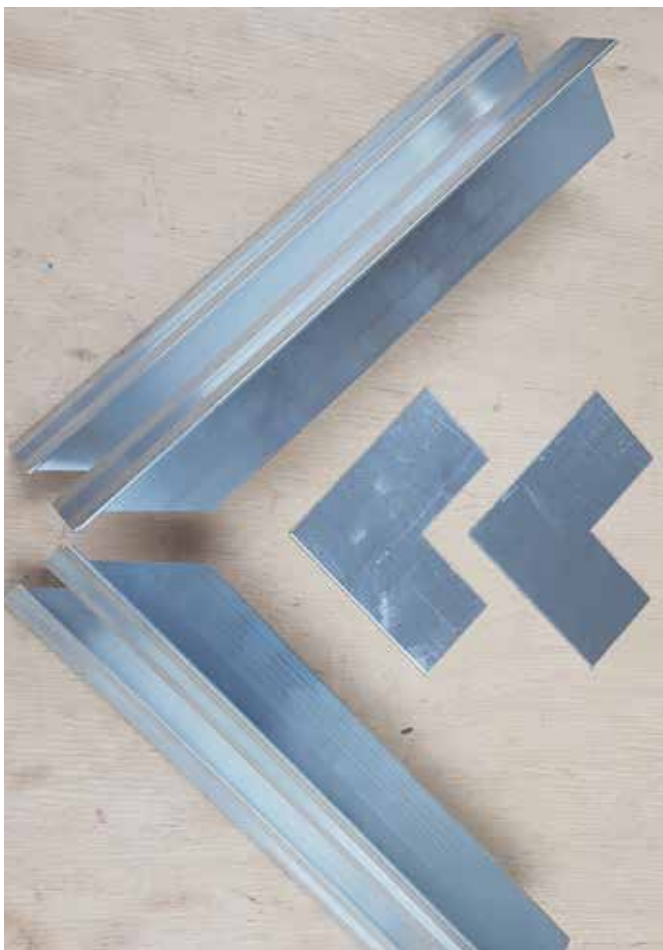
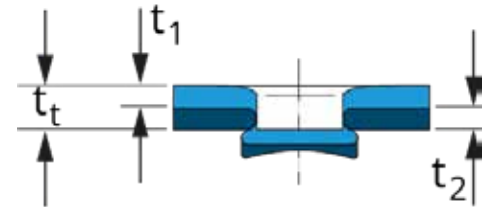
Name	Mobiler Clinchbügel
Typ	DFB-1385
Ident-Nr.	00000099687
Antrieb	elektrisch
Druckkraft	10 bis max. 50 kN
Arbeitshub	wegabhängig, einstellbar
Lastwechsel	bis zu 300 bei 50 kN bei weniger als 50 kN ca. 400
Gewicht	ca. 9,3 kg mit Koffer 14 kg

Öffnungsmaß	[A] [mm]	29
Ausladung, horizontal	[B] [mm]	43
Ausladung, vertikal	[C] [mm]	64
Breite im Arbeitsbereich	[D] [mm]	36
Breite	[X] [mm]	90
Länge	[Y] [mm]	558
Höhe	[Z] [mm]	331



Die Lieferung erfolgt in einem angepassten Transportkoffer mit zugehörigem Ladegerät und notwendigem Werkzeug für den Werkzeugwechsel.

Fügeaufgabe	1	
Clinchvariante	S-DF 4	
Bauteil	t_1	Winkel
Werkstoff	t_1	Al
Einzelfügeteildicke stempelseitig	t_1	2,00 mm
Zwischenlage	keine	
Bauteil	t_2	Profilrahmen (Hutprofile)
Werkstoff	t_2	Al
Einzelfügeteildicke matrizenseitig	t_2	1,60 mm
Anzahl Clinchpunkte	4 / Ecke	

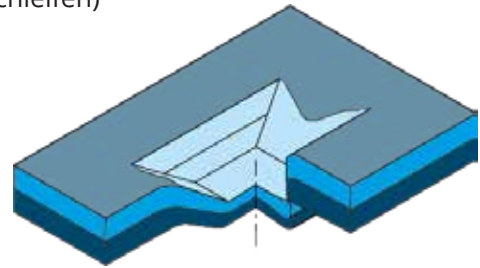


Vorteile durch Clinchen statt Blindnieten:

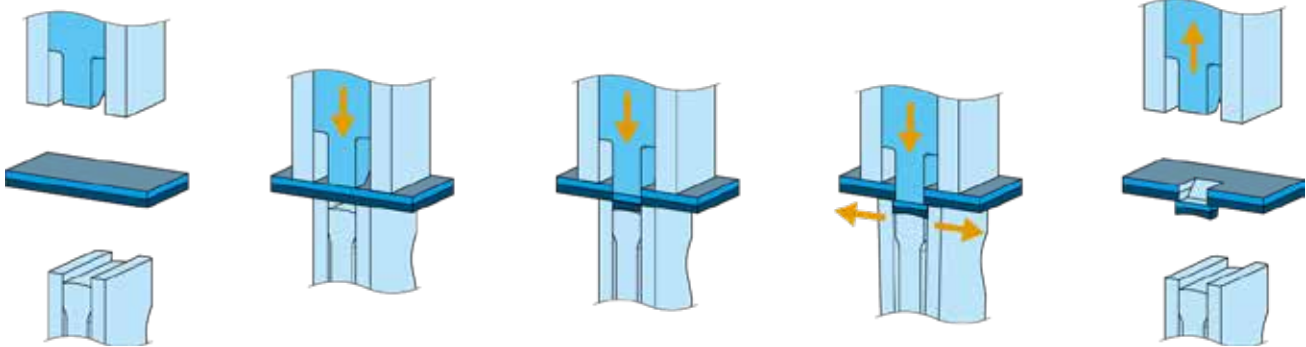
Das Hauptmerkmal dieser Fügechnik besteht darin, dass die formschlüssige Verbindung aus dem Werkstoff der zu verbindenden Fügeteile geformt wird. Dabei können die zu verbindenden Teile gleiche oder unterschiedliche Fügeteildicken aufweisen und aus gleichen oder unterschiedlichen Werkstoffen hergestellt sein.

Eigenschaften und Vorteile sind u. a.:

- Kombination verschiedener Werkstoff-Dicken-Kombinationen mit einem Werkzeugsatz
- Keine Vorbehandlung der Fügeteiloberfläche notwendig
- Die Arbeitsschritte Bohren und Entfernen der Späne entfallen
- Keine Vor- bzw. Nacharbeit der Fügestelle (vorlochen, entgraten, schleifen)
- Unempfindlichkeit gegen Änderung der Prozessbedingungen
- Geringerer Energiebedarf
- Geringere Investitionskosten sowie laufende Kosten
- Keine Kosten für Hilfsfügeteile wie Blindniete



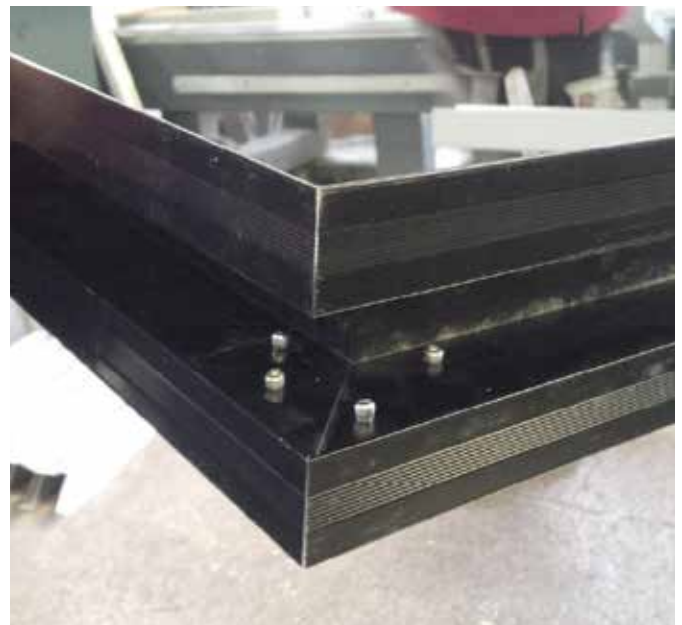
Viertelschnitt eines Clinchelements
Standard-Clinchen S-DF



Stadienfolge Standard-Clinchen S-DF



Bisherige Fertigung mit Blindnieten



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