Anwender-Report

Fenster, Türen, Tore

Clinchen

Benennung	Clinchbügel mit Hydraulikaggregat
Typ	DFB-1234 / HA 510 DW
Ident-Nr.	00000098860 / 00000098887
Fabriknr.	900019300 / 900019301
Baujahr	03/2019
Auftrag	592294
Anzahl	1 Stück
Sonstiges	

Bauteilgruppe	Gehäuse
Bauteil	Rollläden und Raffstoren
Handling	Stationärer Handarbeitsplatz

Aufgabe:

Die bisherige, schon eingesetzte Clinchtechnik sollte hinsichtlich der eingesetzten mobilen Maschine und den Beistellteilen wie Rollenzuführung optimiert werden. Variantenreichere Bauteile sowie deren unterschiedliche Beschichtungen und Fügeteildicken waren ein weiterer Grund für eine Veränderung. Nicht zuletzt ging es auch um die Verbesserung der ergonomischen Rahmenbedingungen für das Bedienpersonal.

Lösung:

Ein stationär aufzubauender Clinchbügel, der mit einem Standard-Hydraulikaggregat aus unserem Antriebsprogramm betrieben wird. Kundenseitig konnte der Clinchbügel mit den Rollenführungen und weiteren Anbauteilen zu einem ergonomisch guten und ansprechenden Arbeitsplatz für unterschiedlichste Bauteile installiert werden.

...siehe auch Seite 3

DFB-1234 / HA 510 DW

Kundenbewertung:

- Optimale Werkzeugauslegung
- Gute Beratung
- Übersichtlicher, kompakter Anlagenaufbau
- Einfache Bedienung und Wartung

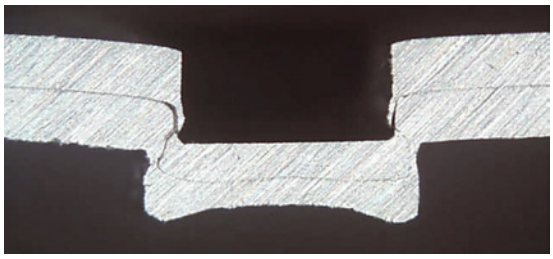
157/11.22/1/_/DEU/Ding • Technische Änderungen vorbehalten

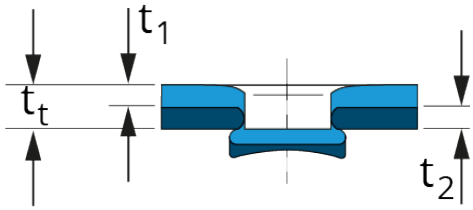
Name	Clinchbügel
Typ	DFB-1234
Ident-Nr.	00000098860
Antrieb	hydraulisch
Druckkraft	max. 150 kN bei 500 bar
Hublänge	6 mm
Ausladung horizontal	200 mm
Ausladung vertikal	80 - 110 mm
Gewicht	ca. 145 kg

Name	Hydraulikaggregat
Typ	HA 510 DW
Ident-Nr.	00000098887
Betriebsdruck, Vorlauf	30 - 500 bar, einstellbar
Betriebsdruck, Rücklauf	150 bar, fest eingestellt
Maximaldruck	530 bar
Fördermenge	2,6 l/min.
Anschlusssystem Verbraucher	Pioneer-Schraubkupplung
Netzanschluss	380 - 420 V / 3 Ph / 50 Hz
Nennleistung	3,1 kW
Nennstrom	7,1 A
Gewicht	ca. 142 kg

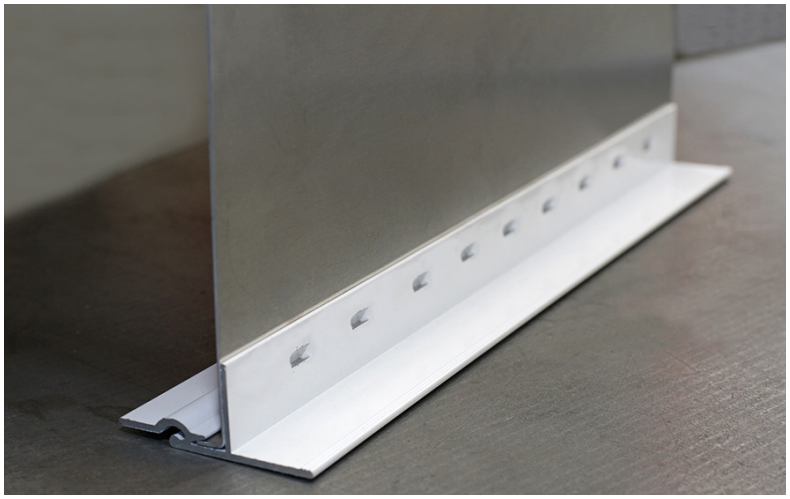
157/11.22/1/_/DEU/Ding • Technische Änderungen vorbehalten

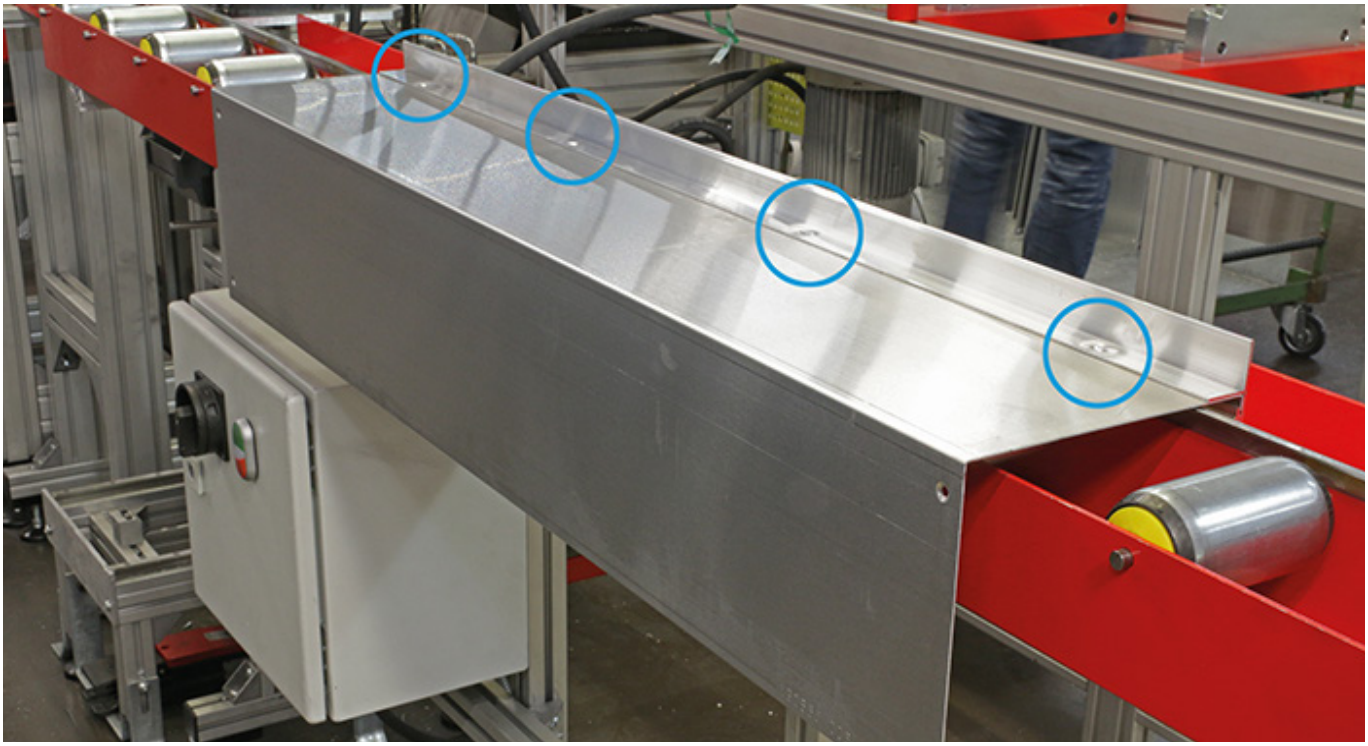
Fügeaufgabe		1	2
Clinchvariante		S-DF 4	S-DF 4
Bauteil	t_1		
Werkstoff	t_1	Al	Al
Einzelfügeteildicke stempelseitig	t_1	1,60 mm	1,50 mm
Zwischenlage		keine	keine
Bauteil	t_2		
Werkstoff	t_2	Al	Al
Einzelfügeteildicke matrizenseitig	t_2	1,00 mm	1,90 mm
Anzahl Clinchpunkte		1/ Hub	1/ Hub





Rollladenkasten





157/11.22/1/_/DEU/Ding • Technische Änderungen vorbehalten

Fertigungseinheit für Rollladenkasten

Rollladenkästen unterschiedlichster Dimensionen können auf der Anlage produziert werden. Ausgelegt ist die Anlage als Handarbeitsplatz. Auslösung des Arbeitshubes per Fußschalter.

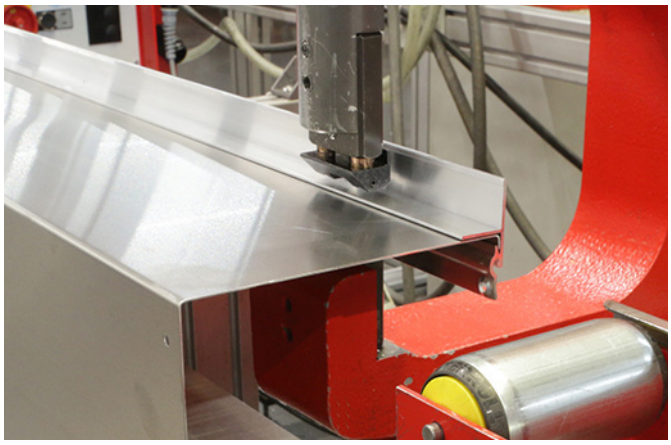
157/11.22/1/_/DEU/Ding • Technische Änderungen vorbehalten

Dem Bedarf angepasste Ausstattung für eine optimale Serienproduktion

Handarbeitsplatz unter Berücksichtigung von ergonomischen Anforderungen und Sicherheitsaspekten.

Ausstattung:

1 Hydraulischer Antrieb
2 Clinchbügel
3 Auslösung per Fußschalter
4 Rollenbahnen, kundenseitig



Lösung:

Die Lösung für die Summe der Aufgaben ist ein stationär aufzubauender Clinchbügel, der mit einem Standard-Hydraulikaggregat aus unserem Antriebsprogramm betrieben wird. Kundenseitig konnte der Clinchbügel mit den Rollenführungen und weiteren Anbauteilen zu einem ergonomisch guten und ansprechenden Arbeitsplatz für unterschiedlichste Bauteile installiert werden. Die Ansprüche an unterschiedliche Fügeverbindungen wurden durch unser Technisches Versuchsfeld dahingehend optimiert, dass unter Berücksichtigung aller Fügeparameter durch unterschiedliche Blechdicken und deren Kombinationen sowie deren Oberflächenzustände (unbeschichtet und pulverbeschichtet) vermittelte Empfehlungen der Clinchwerkzeuge erfolgten. Dadurch werden deutlich weniger unterschiedliche Clinchwerkzeuge erforderlich, ohne dabei das Toleranzfeld für eine gute Fügeverbindung zu verlassen und Haltekräfte zu verlieren.

157/11.22/1/_/DEU/Ding • Technische Änderungen vorbehalten

ECKOLD GmbH & Co. KG

Über 80 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, Schweiz, Japan, Tschechien
- Zertifiziert nach ISO 9001:2015

Eckold GmbH & Co. KG
Walter-Eckold-Str. 1
37444 St. Andreasberg
Germany
Tel.: +49 5582 802 0
Fax: +49 5582 802 300
www.eckold.de
info@eckold.de

157/11.22/1/_/DEU/Ding • Technische Änderungen vorbehalten