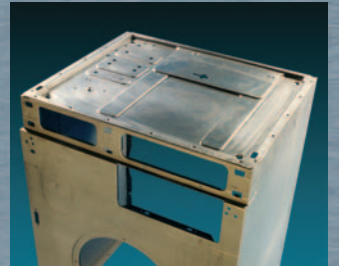
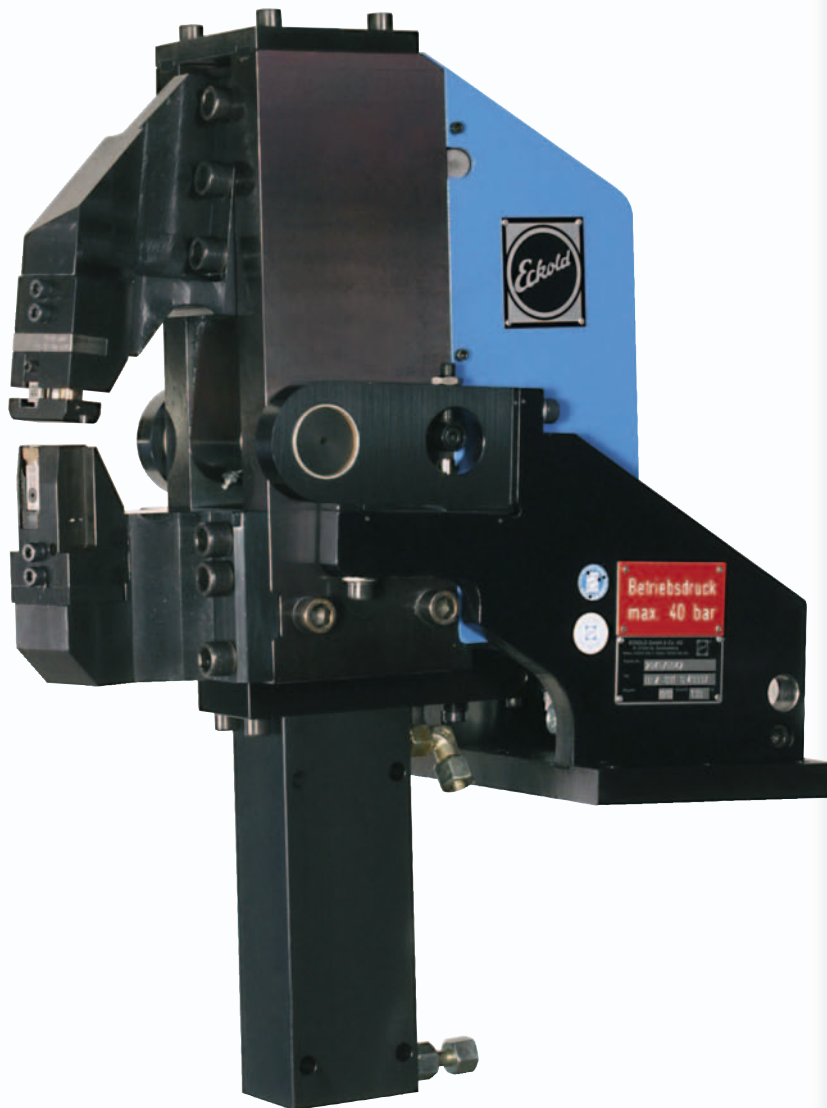


Clinch-Curver

Clinchen in der
automatisierten Fertigung

*Clinching in
automatized production*



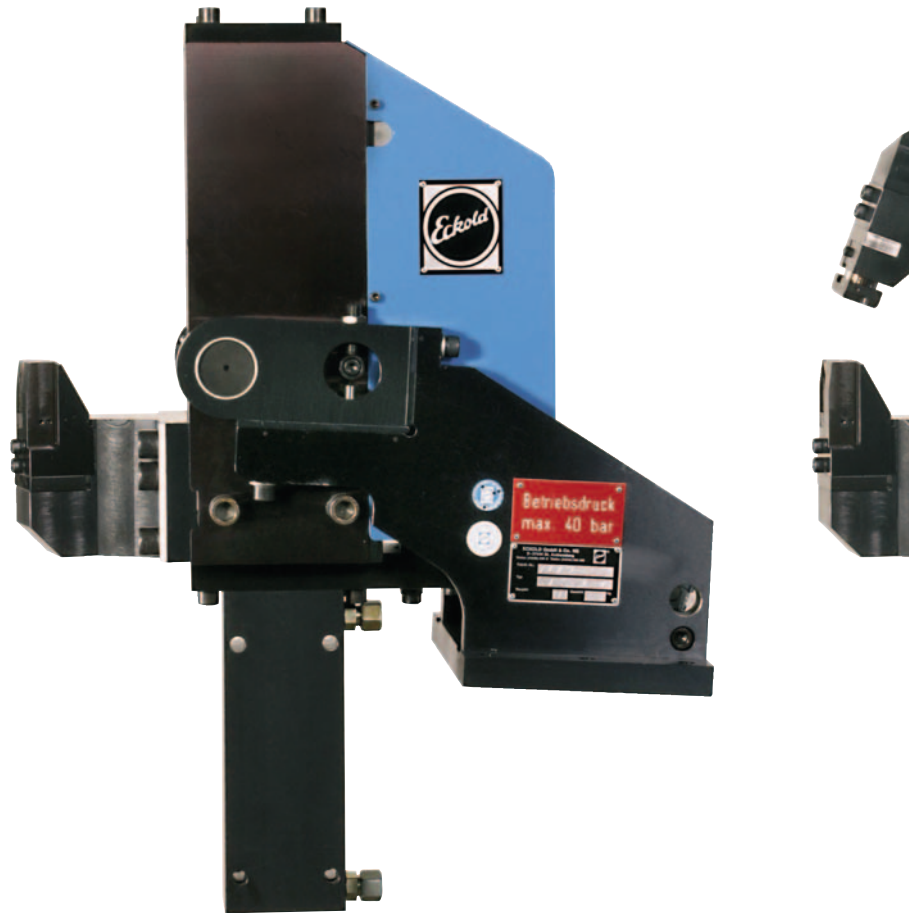
für Bleche und Profile

for sheet metal and profiles



Clinch-Curver sind konzipiert für den Einsatz in der automatisierten Produktion, z.B. in Fertigungsstraßen oder Roboterzellen

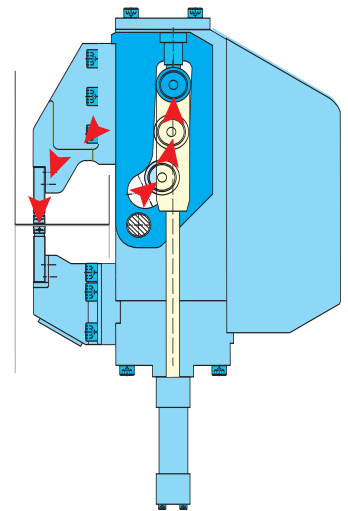
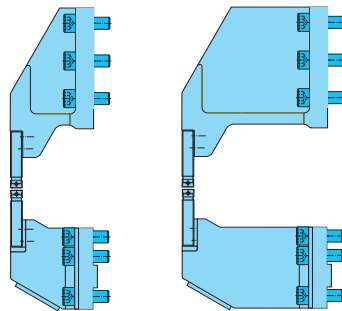
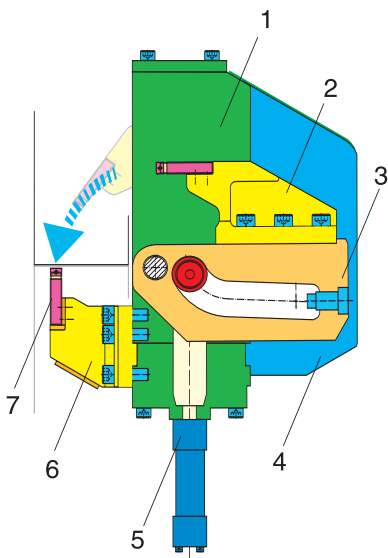
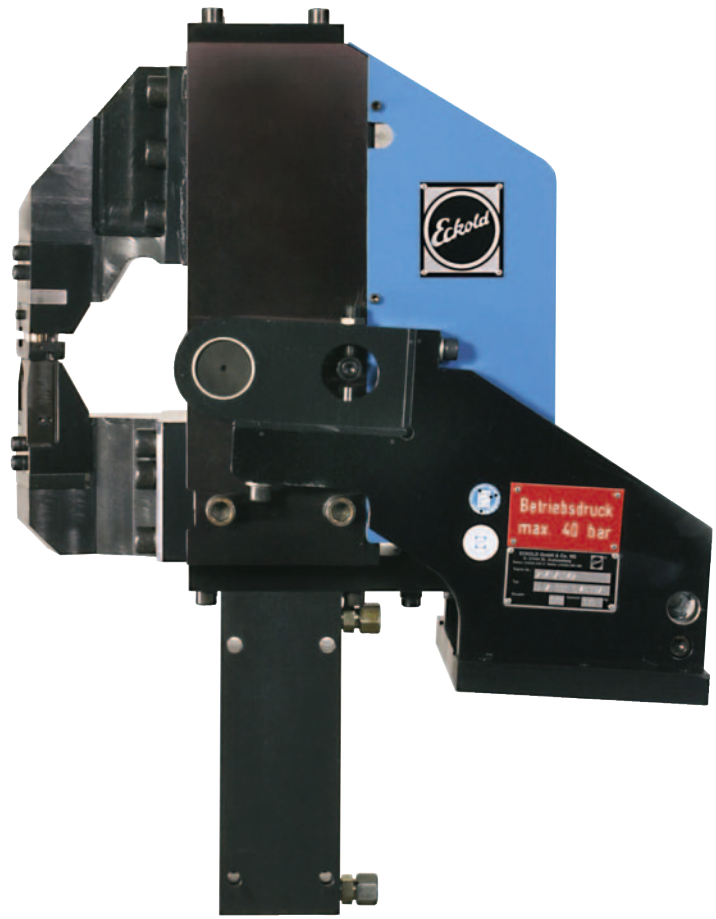
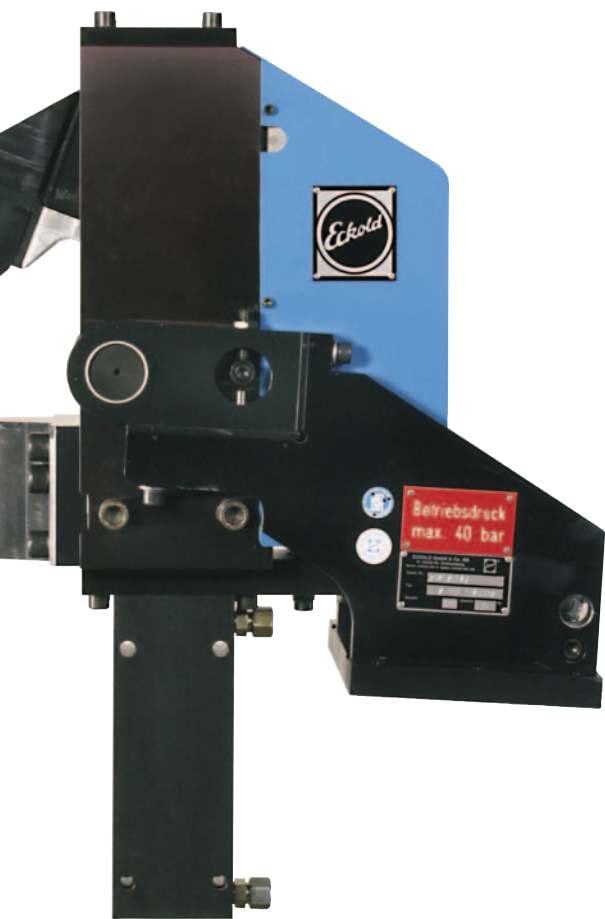
Clinch-Curvers are designed for use in automated production, e.g. in assembly lines or robot batteries



Eigenschaften und Vorteile

Characteristics and advantages

- Spannen und Clinchen des Bauteils in einem Arbeitshub
- Bauteilzuführung von oben bei geöffnetem Schenkel. Somit sind keine Verfahrenseinheiten notwendig, wie z.B. bei Clinchbügeln oder -zangen
- Online-Qualitätskontrolle optional möglich
- pneumatische oder mechanische Schwimmung sind optional möglich.
- verschiedene Werkzeugträger/ Clinchvarianten können eingebaut werden. Mehrpunkt-Werkzeugträger möglich.
- verstellbare Wegbegrenzung erlaubt eine exakte Einstellung des Clinchergebnisses
- die horizontale Ausladung ist durch auswechselbare Schenkel in vier Stufen zu variieren
- Antriebsvarianten sind hydraulisch, pneumohydraulisch oder pneumatisch
- Clamping and clinching of the component in one work stroke
- Component fed in from above with the leg open, making transport items such as clinch frames or pliers unnecessary
- Optional online quality assurance is possible
- Optional pneumatic or mechanical floating-mounting is possible
- Various tool holders/ clinching types can be installed. Multipoint tool holders can also be used
- Adjustable path limitation enables precise setting for optimal clinch results
- The horizontal throat can be varied in four stages using interchangeable legs
- Drives can be hydraulic, pneumohydraulic or pneumatic

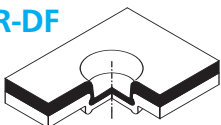


- 1 Antriebseinheit / drive unit
- 2 Schenkel, oben / leg, top
- 3 Schwenkarm / swivel arm
- 4 Abdeckblech / Cover

- 5 Antrieb / drive
- 6 Schenkel, unten / leg, bottom
- 7 Werkzeugträger / Tool holder

Eckold-Clinchen / Eckold-Clinching

R-DF



S-DF

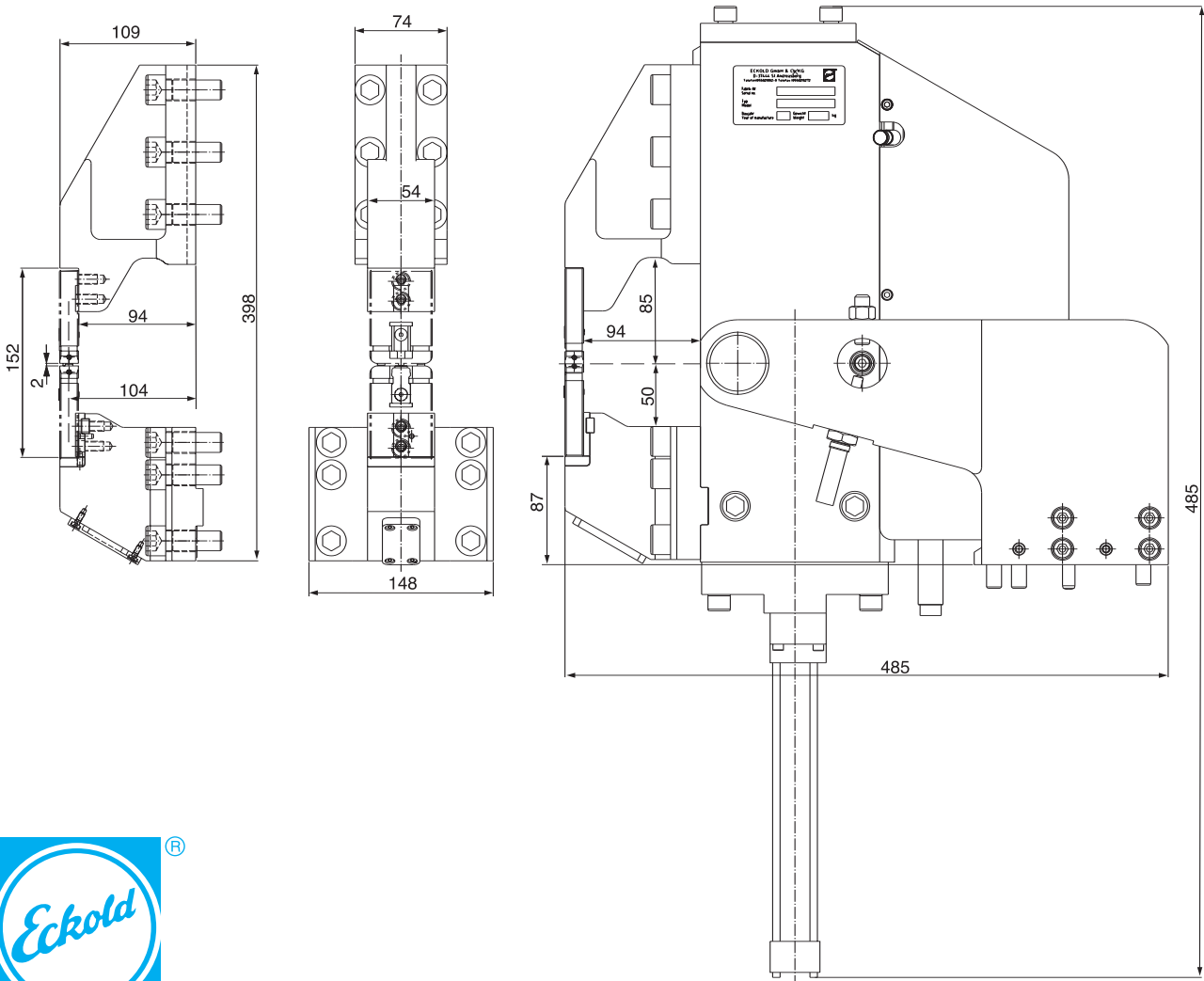


max. fügbare Gesamtblechdicke: 5,0 mm* (St-Qualität, Al)
 max. combined sheet thickness: 5.0 mm* (mild steel, Al)

*In Abhängigkeit von Clinchvariante und -größe sowie Werkstoff und horizont. Ausladung
 *Depending on clinching type and size as well as material and horizontal throat

Technische Daten / Technical data

Produkt / product	Clinch-Curver
Hubfrequenz / stroke frequenz	Einzelhub / single stroke
Druckkraft / pressure force	bis/to 100 kN bei/at 125 bar (Ausladung / throat 100 mm)
Antrieb / drive	hydraulisch, pneumohydraulisch (Kraftübersetzer), pneumatisch hydraulic, pneumohydraulic (power transformer), pneumatic
Ausladung, horizontal / throat, horiz.	50, 100, 150, 200 mm
Ausladung, vertikal / throat, vertical	135 mm
Taktzeit / cycle time	2,5 s/Hub s/stroke (antriebsabhängig/ drive dependent)
Gewicht / weight	antriebsabhängig/ drive dependent ca./ approx. 95 – 140 kg



Eckold GmbH & Co. KG

D-37444 St. Andreasberg
Germany

Tel.: ++49(5582)802-0
Fax: ++49(5582)802-300
Net: www.eckold.com
eMail: info@eckold.de

Eckold AG

Rheinstrasse
CH-7203 Trimmis
Switzerland

Tel.: ++41(81)354 12 70
Fax: ++41(81)354 12 01
Net: www.eckold.com
eMail: info@eckold.ch

Eckold Limited

15 Lifford Way
Binley Industrial Estate
GB-Coventry CV3 2RN
Great Britain

Tel.: ++44(24) 76 45 55 80
Fax: ++44(24) 76 45 69 31
eMail: sales@eckold.co.uk

Eckold France

16, Rue de la Noue Guimante
Z.I. de la Courtillière
F-77400 Saint Thibault-des-Vignes
France

Tel.: ++33(1)64 30 92 47
Fax: ++33(1)64 30 81 92
Net: www.eckold.fr
eMail: info@eckold.fr

Eckold & Vavrouch spol. s.r.o.

Jilemnického 8
CZ-61400 Brno
Czech Republic

Tel.: ++420(5)45 24 18 36
Fax: ++420(5)45 24 18 36
Net: www.eckold.cz
eMail: eckold@volny.cz

Eckold Japan Co. Ltd.

2-14-2 Maihara-higashi
274-0824 Funabashi-shi,
Chiba pref.
Japan

Tel.: ++81(47)470 24 00
Fax: ++81(47)470 24 02
Net: www.eckold.co.jp
eMail: info@eckold.co.jp