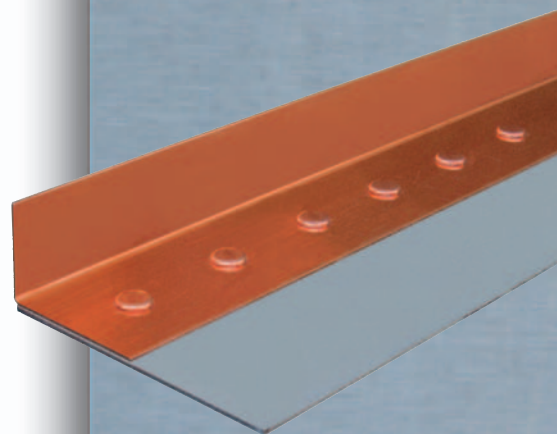
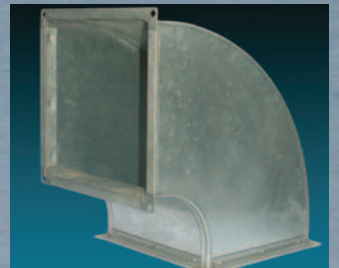
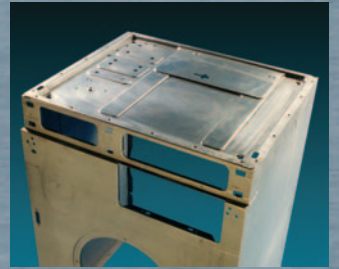


Hit-Clinch HCM 1000

ECKOLD Hit Clinchen
ECKOLD Hit-Clinching
Clinchado por percusión

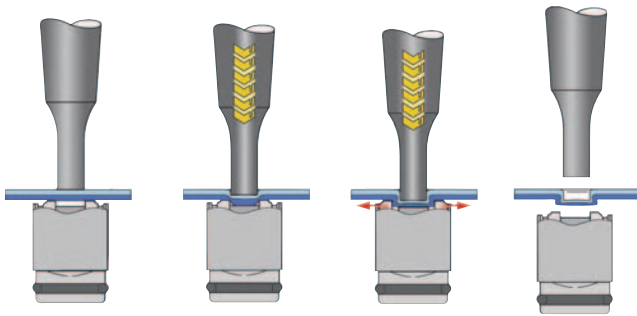


® für Bleche und Profile
for sheet metal and profiles
para chapas y perfiles

New

Hit Clinchen / Hit-Clinching / Clinchado por percusión

(Pat.pend. & patented, EP 0 948 418, PL 187856)



Blechteile verbinden: besser - schneller - günstiger

- keine Zusatzwerkstoffe oder Hilfsfügeteile notwendig
- keine Vor- und Nachbearbeitung
- geeignet für lackierte und beschichtete Bleche
- weltweit einzigartige Ausladung für Bauteile bis 2000 mm Länge

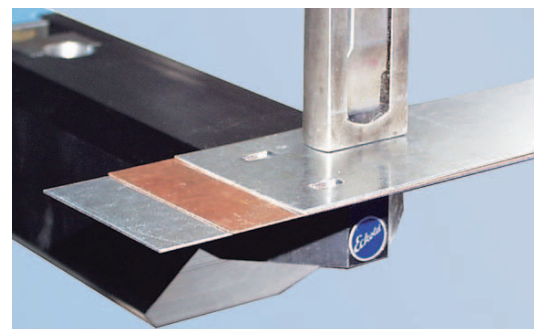
Connecting metal parts: better - faster - cheaper

- no additional material or fasteners
- no preparation or finishing
- suitable for painted or coated sheets
- the only machine in the world able to assemble metal sheets up to 2000 mm length



Unión de Piezas : Mas rápida - económico - mejor resultado

- no se requieren materiales adicionales ni piezas auxiliares para las juntas
- no requiere trabajos de preparación ni de acabado
- apropiado para chapas pintadas y revestidas
- el equipo dispone del escote mayor del mundo 2000 mm



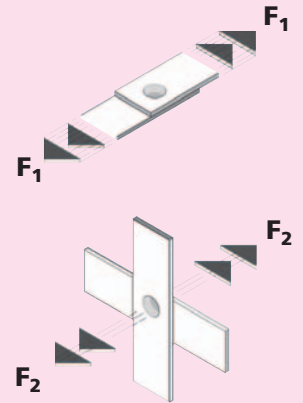
Die durch **Druckluft** angetriebene Maschine HCM 1000 hat **1'000 mm Ausladung** und einen **extrem schlan-ken Arm** mit nur 70 x 70 mm Querschnitt.

The **air operated** machine HCM 1000 offers an **extremely slim arm** (cross-section only 70 x 70 mm) and a **reach of 1'000 mm**.

La máquina HC 1000, de accionamiento neumático, tiene 1000 mm de escote y brazo muy delgado, de sólo 70 x 70 mm de sección.

**Haltekräfte
Holding forces
Fuerza de
sujeción**

Werkstoff Material Material	Blechdicke Sheet thickn. Espesor total de chapa	Scherzug F1 1) cross-pull Tracción transversal	Kopfzug F2 1) head pull Tracción de cabeza
St	2 x 0.5 mm	~ 1250 N	~ 550 N
St	2 x 0.75 mm	~ 1650 N	~ 1000 N
St	2 x 1.0 mm	~ 2000 N	~ 1400 N
St	2 x 1.5 mm	~ 2400 N	~ 2600 N
Al	2 x 0.5 mm	~ 1000 N	~ 500 N
Al	2 x 1.0 mm	~ 1700 N	~ 1000 N
Al	2 x 1.5 mm	~ 1500 N	~ 1800 N



1) Richtwerte / approximate values / valores orientativos

Werkstoff/Material: Stahlblech / mild steel / acero ($R_m \sim 400 \text{ N/mm}^2$)
 Aluminium/Aluminio ($R_m \sim 250 \text{ N/mm}^2$)
 nicht ausgehärtet /not hardened /no templado

**Niederhalter
Pressure pad
Porta herramienta**

0021.400.3643
S-Clinch

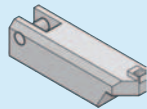


0021.400.3642
R-Clinch

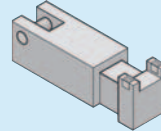


**Standard-Adapter
Standard adapters
Adaptadores estándar**

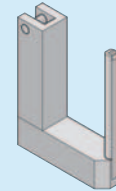
0021.300.1032



0021.300.1033

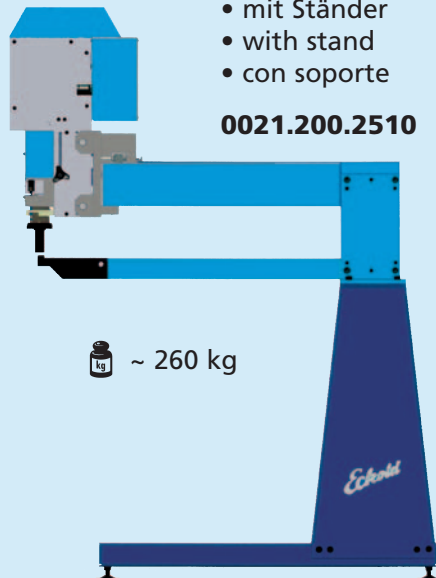


0021.300.1034



**Grundmaschine
Basic machine
Equipo**

HCM 1000
 • mit Ständer
 • with stand
 • con soporte
0021.200.2510



~ 260 kg

HCM 1000
 • ohne Ständer
 • without stand
 • sin soporte
0021.200.2509



~ 186 kg

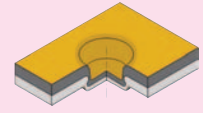
Ihre Auswahl / Your choice / Según su selección

Stempel und Matrizen Punches and dies Punzones y matrices

S-Clinch



R-Clinch



S-Clinch



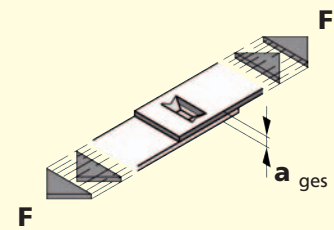
- verdrehsicher
- geeignet für mehrlagige Verbindungen
- Gesamblechdicke max. 4.0 mm
- Einzelblechdicke min. 0.5 mm
- rotation proof
- suitable for multiple layer connections
- total sheet thickness max. 4.0 mm
- individual sheet thickness min. 0.5 mm
- a prueba de rotaciones
- apropiado para uniones de varias capas
- espesor total combinado max. de piezas a unir 4 mm
- espesor min. De cada una de las piezas 0,5 mm

Werkstoff Material Material	Blechdicke a_{ges} Sheet thickn. a_{ges} Espesor total de chapa a_{ges}	Matrize Die Matriz	Bestell-Nr. Order no. Nº de pedido	Stempel Punch Punzón	Bestell-Nr. Order no. Nº de pedido
St / Al	1.0 - 1.75 mm	HM07	0023.300.1017	HS1	0023.400.3775
St / Al	1.5 - 2.75 mm	HM11	0023.300.1019	HS1	0023.400.3775
St / Al	2.5 - 3.5 mm	HM16	0023.300.1021	HS1	0023.400.3775
St / Al	4,0 mm	HM22	0023.300.1024	HS1	0023.400.3775

Weitere Matrizen auf Anfrage / Other types on request / Otras matrices bajo pedido

Haltekräfte Holding forces Fuerza de sujeción

Werkstoff Material Material	Blechdicke Sheet thickn. Espesor total de chapa	Scherzug quer F ¹⁾ cross-pull Tracción transversal
St	2 x 0.5 mm	~ 700 N
St	2 x 0.75 mm	~ 1200 N
St	2 x 1.0 mm	~ 2000 N
St	2 x 1.5 mm	~ 3000 N
Al	2 x 1.0 mm	~ 1200 N
Al	2 x 1.5 mm	~ 1800 N



¹⁾Richtwerte / approximate values / valores orientativos

R-Clinch



- gasdichte Verbindungselemente
- gleiche Scherzugbelastung in alle Richtungen
- hohe Haltekräfte
- Gesamblechdicke max. 3.0 mm
- Einzelblechdicke min. 0,4 mm
- airtight connections
- same shearload in all directions
- high holding forces
- total sheet thickness max. 3.0 mm
- individual sheet thickness min. 0.4 mm
- puntos de union sin perforación del material
- valores de sujecion identicos en todas las direcciones
- fuerzas de sujecion muy altas
- espesor max. de piezas a unir 4 mm
- espesor min. De cada una de las piezas 0,4 mm

Werkstoff Material Material	Blechdicke a_{ges} Sheet thickn. a_{ges} Espesor total de chapa a_{ges}	Matrize Die Matriz	Bestell-Nr. Order no. Nº de pedido	Stempel Punch Punzón	Bestell-Nr. Order no. Nº de pedido
St.12	1.0 - 2.0 mm	HM09R	0023.300.2019	HS46R	0023.400.3771
St.12	2.0 - 3.0 mm	HM10R	0023.300.2020	HS46R	0023.400.3771
Al	0.8 - 1.4 mm	HM07R	0023.300.2017	HS48R	0023.400.3770
Al	2.0 mm	HM09R	0023.300.2019	HS46R	0023.400.3771
Al	3.0 mm	HM10R	0023.300.2020	HS46R	0023.400.3771

Weitere Matrizen auf Anfrage / Other types on request / Otras matrices bajo pedido

...für Anwendungen aller Art
...for all kind of applications
...para todo tipo de aplicaciones



- Lüftungs-/Klimatechnik
- Haushaltgeräte
- Schaltschränke/Elektrik
- Fassadenbau

- Air Conditioning/Ventilation
- Home Appliances
- Electrical Cabinets
- Parts for Buildings

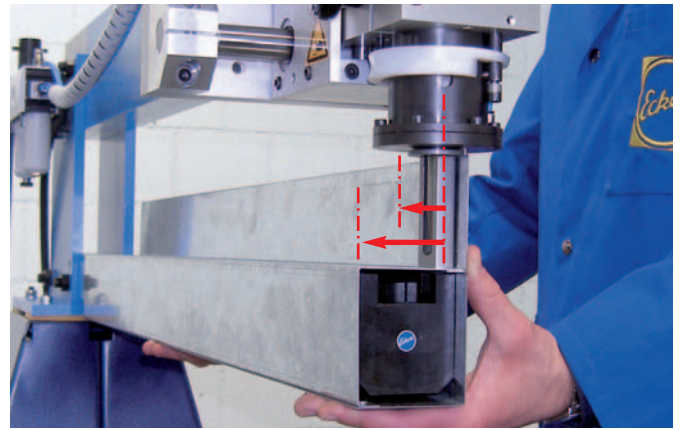
- Ventilación
- Electrodomesticós
- Armarios eléctricos
- Recubrimiento de fachadas



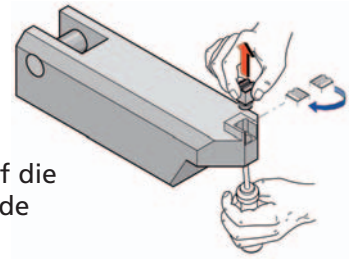
- universell mit viel Freiraum
- universal, with lots of room
- equipo de aplicación universal con gran espacio de carga



Grosse Öffnung
Large opening
Gran abertura

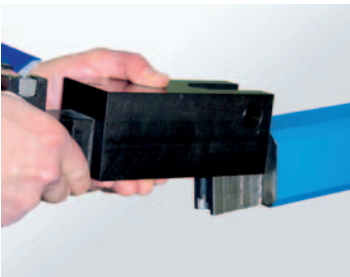


Antriebskopf positionierbar Rechts-Mitte-Links
Adjustable head
Cabezal de accionamiento móvil de izquierda/derecha



Matrizen-Schnellwechsel
Quick change of die
Cambio rápido de matrices

90°
oder
or/ó 0°



Adapter Schnellwechsel.

Quick change of adapter.

Cambio rápido de adaptadores.

Durch ein **modulares Adaptersystem** kann die Maschine schnell und einfach an die Clinchaufgabe angepasst werden.

A **modular system of adapters** makes it possible to easily adapt the machine to the clinching job at hand.

Un **sistema modular de Adaptadores** permite preparar la máquina rápida y fácilmente a los trabajos de clinchado.



Maximaler Bedienungskomfort und optimale Nutzung des Hit-Clinchs durch das Linearmodul.

Best possible handling and full use of Hit-Clinch with the linear modul system.


Máxima comodidad en el manejo, y óptima manejabilidad de la Hit-Clinch con el sistema de módulo lineal.

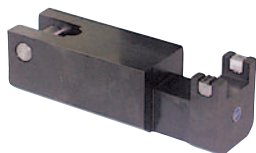
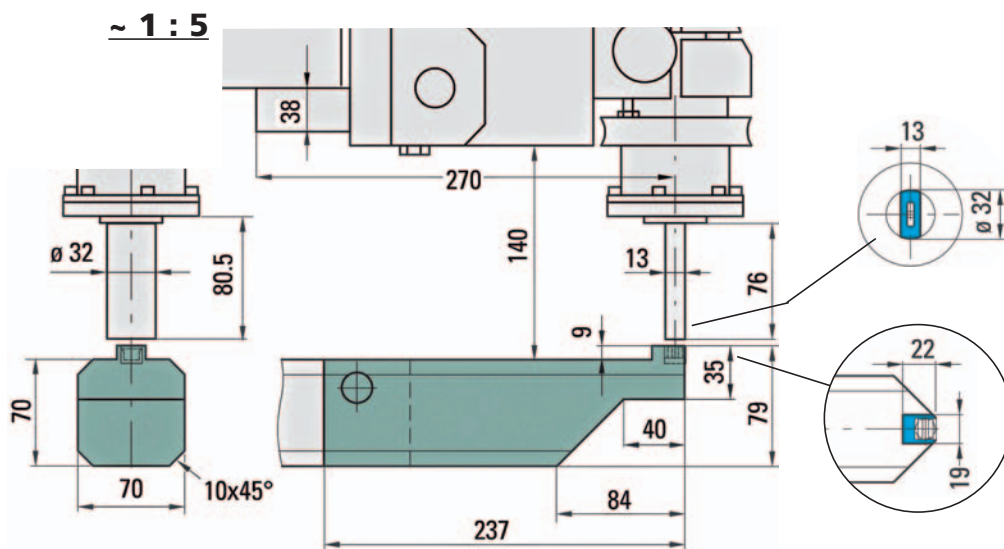
3 Standard-Adapter 3 standard adapters 3 adaptadores estándar



Bestell-Nr. / Order no.
N° de pedido


0021.300.1032

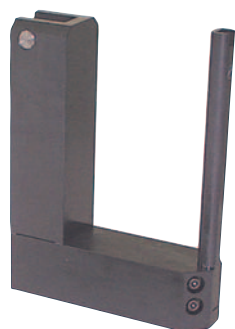
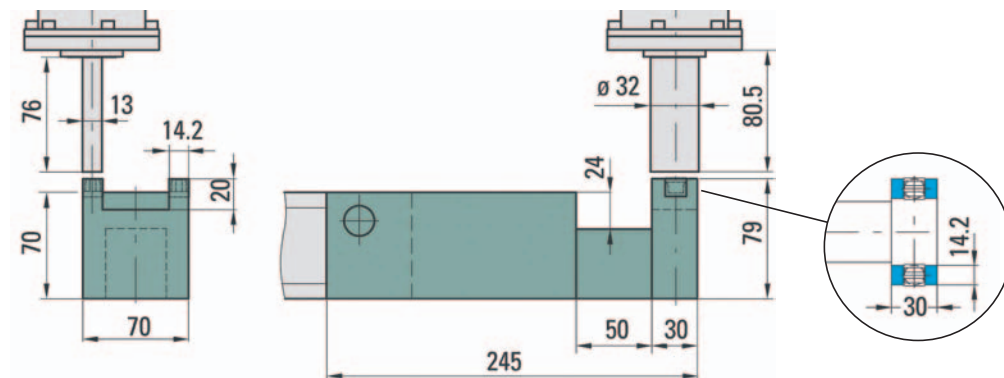
 ~ 6.5 kg



Bestell-Nr. / Order no.
N° de pedido


0021.300.1033

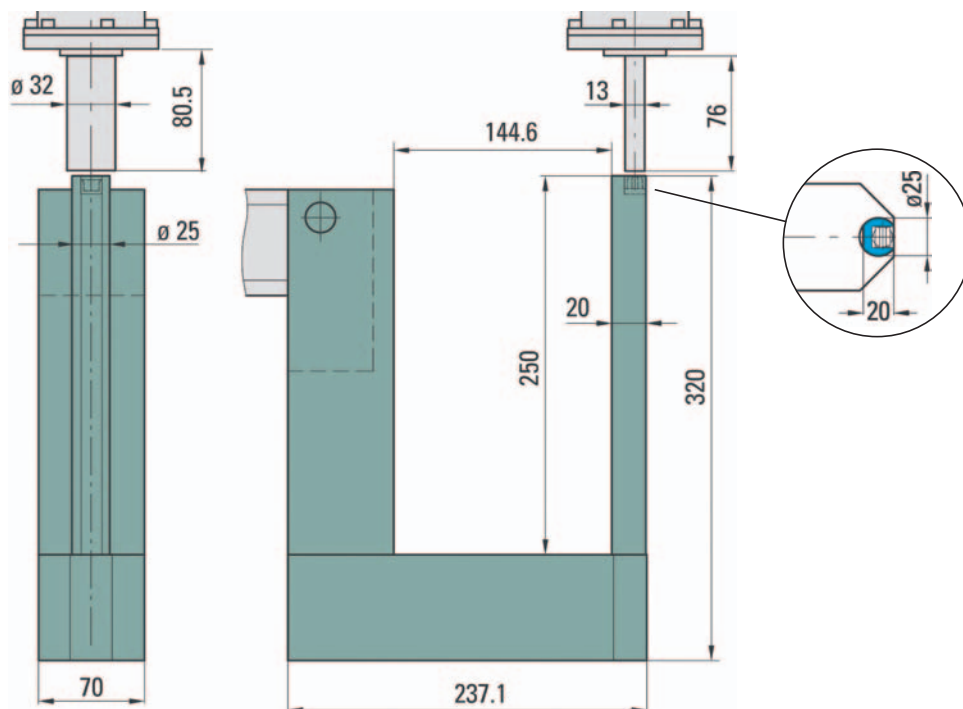
 ~ 7.0 kg



Bestell-Nr. / Order no.
N° de pedido

0021.300.1034

 ~ 17.0 kg



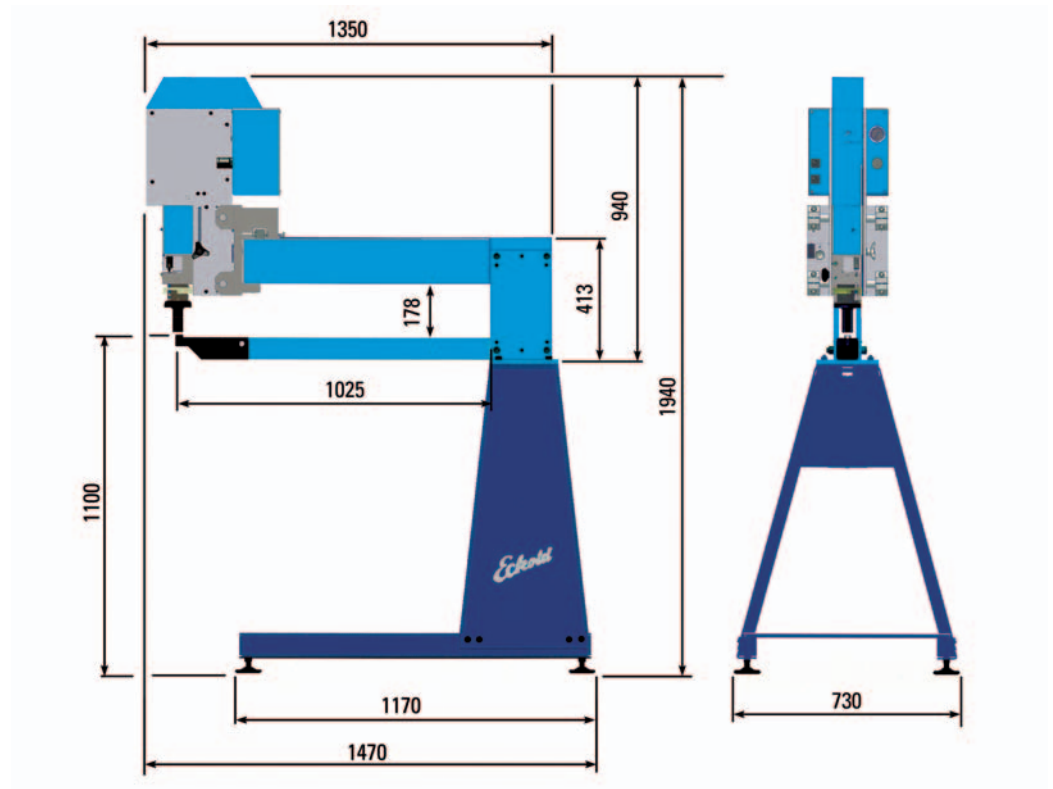
Weitere Adapter auf Anfrage / Other types of adapters on request / Otros adaptadores bajo pedido

Technische Daten

Technical data

Datos técnicos

HCM 1000



Antrieb
Zustellung/Auslösung
Luftwartungseinheit
Eingangsdruck
Anschlussgewinde
Schalldruckpegel
Gewicht mit Ständer
Öffnung

Drive
Release
Air servicing unit
Input pressure
Coupling thread
Sound intensity level
Weight with stand
Opening

Alimentación
Accionamiento
Unidad de tratamiento de aire
Presión de alimentación
Rosca de conexión
Nivel de ruido
Peso con soporte
Abertura

Luft / air / aire
Fusspedal/foot pedal/pédal
inkl. / incl.
~ 6 bar [87 psi]
G 1/4"
< 95 dB (A)
~ 260 kg
ca. 10 - 144 mm

Gesamtblechdicke [a_{ges}] Sheet thickness [a_{ges}] Espesor total de chapa [a_{ges}]

S-Clinch 1,0 - 4,0 mm
R-Clinch 1,0 - 3,0 mm

Hit-Clinch (Pat.pend. & patented, EP 0 948 418, PL 187856)



Gesamt-Blechdicke Sheet thickness Espesor total de chapa [a _{ges}]	Clinchzeit Clinching time Duración del ciclo	Zykluszeit Cycle time Tiempo de ciclo
min. 1.0 mm	~ 0.5 sec	~ 2.7 sec
2.0 mm	~ 0.8 sec	~ 3.0 sec
max. 4.0 mm	~ 1.5 sec	~ 3.7 sec



Werkstoff / Material:

Stahlblech / mild steel / acero (R_m~400 N/mm²)

Aluminium/Aluminio (R_m~250 N/mm²) nicht ausgehärtet/not hardened/no templado

Abbildungen und Masse unverbindlich / Illustrations and technical data are not binding / Datos técnicos e ilustraciones sin compromiso

Eckold GmbH & Co. KG

D-37444 St. Andreasberg
Germany
Tel.: ++49(5582)802-0
Fax: ++49(5582)802-300
Net: www.eckold.de
eMail: info@eckold.de

Eckold AG

Rheinstrasse
CH-7203 Trimmis
Switzerland
Tel.: ++41(81)3541270
Fax: ++41(81)3541201
Net: www.eckold.com
eMail: machines@eckold.ch

Eckold Limited

15 Lifford Way
Binley Industrial Estate
GB-Coventry CV3 2RN
Great Britain
Tel.: ++44(24)76455580
Fax: ++44(24)76456931
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)64309247
Fax: ++33(1)64308192
Net: www.eckold.fr
eMail: info@eckold.fr

Eckold & Vavrouch spol. s.r.o.

Jilemnickeho 8
CZ-61400 Brno
Czech Republic
Tel.: ++420(5)45241836
Fax: ++420(5)45241836
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)4702400
Fax: ++81(47)4702402
Net: www.eckold.co.jp
eMail: info@eckold.co.jp