

Fertigungsprozess Fügen

## Clinchen



### Technische daten

### ECKOLD HC 1000 R

Hit Clinchmaschine zum Durchsetzfügen nach DIN 8593, kurz Clinchen genannt.

Öffnung maximal	150 mm
Öffnung in Arbeitsstellung maximal	8 – 65 mm
Stempelhub einstellbar	0.1 mm Schritte
Zykluszeit	< 3.5 sek.
Gesamtblechdicke	1 – 4 mm

### Vorteile

- + Zerstörungsfreie Kontrolle der Verbindung möglich
- + Keine zusätzlichen Verbindungselemente
- + Keine thermische Belastung der Fügezone
- + Keine Beschädigung der Oberfläche von beschichteten Werkstücken
- + Folien oder Klebstoff als Zwischenlage in den meisten Fällen möglich
- + Keine Vor- oder Nachbearbeitung erforderlich
- + Sehr gute Reproduzierbarkeit der Verbindung

### Werkstoffe

- + Aluminium, maximal 2.0 mm
- + Stahl, maximal 1.5 mm
- + Stahl sendzimirverzinkt, maximal 1.5 mm