

Maschinendaten - Clinchen



Technische Daten	ECKOLD HC 1000 R Clinchmaschine zum Durchsetzfügen nach DIN 8593
Öffnung max.	150 mm, 8 – 65 mm (in Arbeitsstellung)
Stempelhub einstellbar	0.1 mm Schritte
Zykluszeit	< 3.5 Sek.
Gesamtblechdicke	1 – 4 mm
Spezifika	<ul style="list-style-type: none">+ 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	<ul style="list-style-type: none">+ Aluminium, maximal 2.0 mm+ Stahl, maximal 1.5 mm+ Stahl sendzimirverzinkt, maximal 1.5 mm