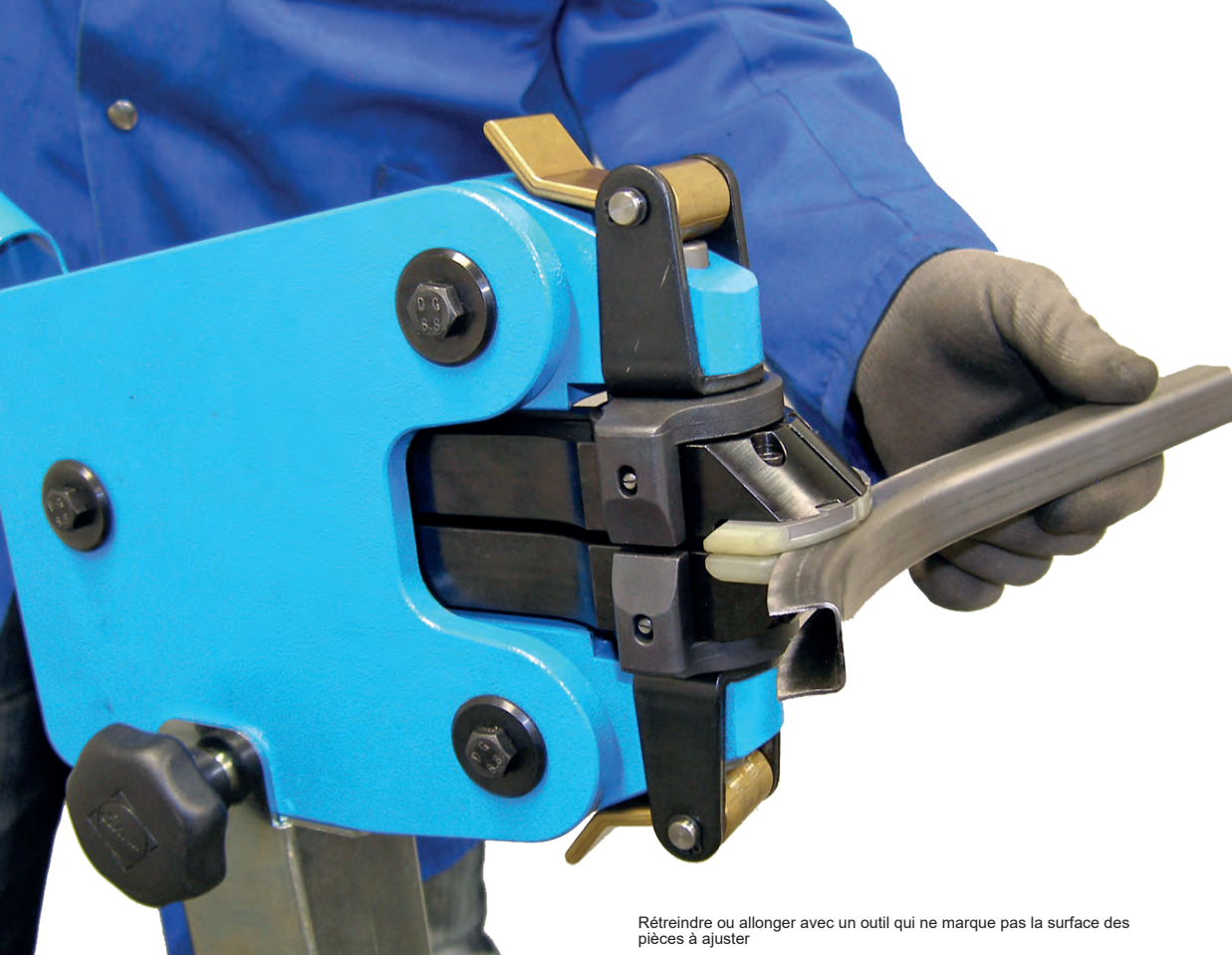




Formeur à main

HF 100





Rétreindre ou allonger avec un outil qui ne marque pas la surface des pièces à ajuster

Un must pour tous les ateliers de tôlerie

L'utilisation du formeur manuel ECKOLD permet d'éviter les travaux de formage fastidieux avec le marteau.

Il est possible d'étirer des tôles et des profilés jusqu'à 1,5 mm (acier) ou 2,0 mm (alu), mais aussi de les rétreindre.

Le formeur manuel ECKOLD HF 100 est un appareil stationnaire destiné aux entreprises artisanales.

L'appareil a une portée allant jusqu'à 100 mm. Outre les outils de formage, des inserts d'outils pour les travaux d'encochage, de poinçonnage et de pliage ainsi que pour le clinchage sont disponibles.

Secteurs cibles

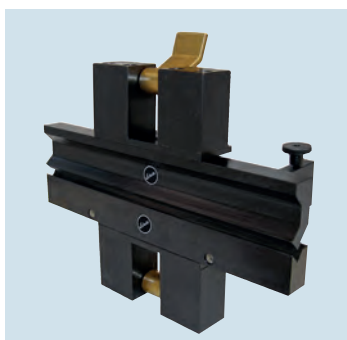
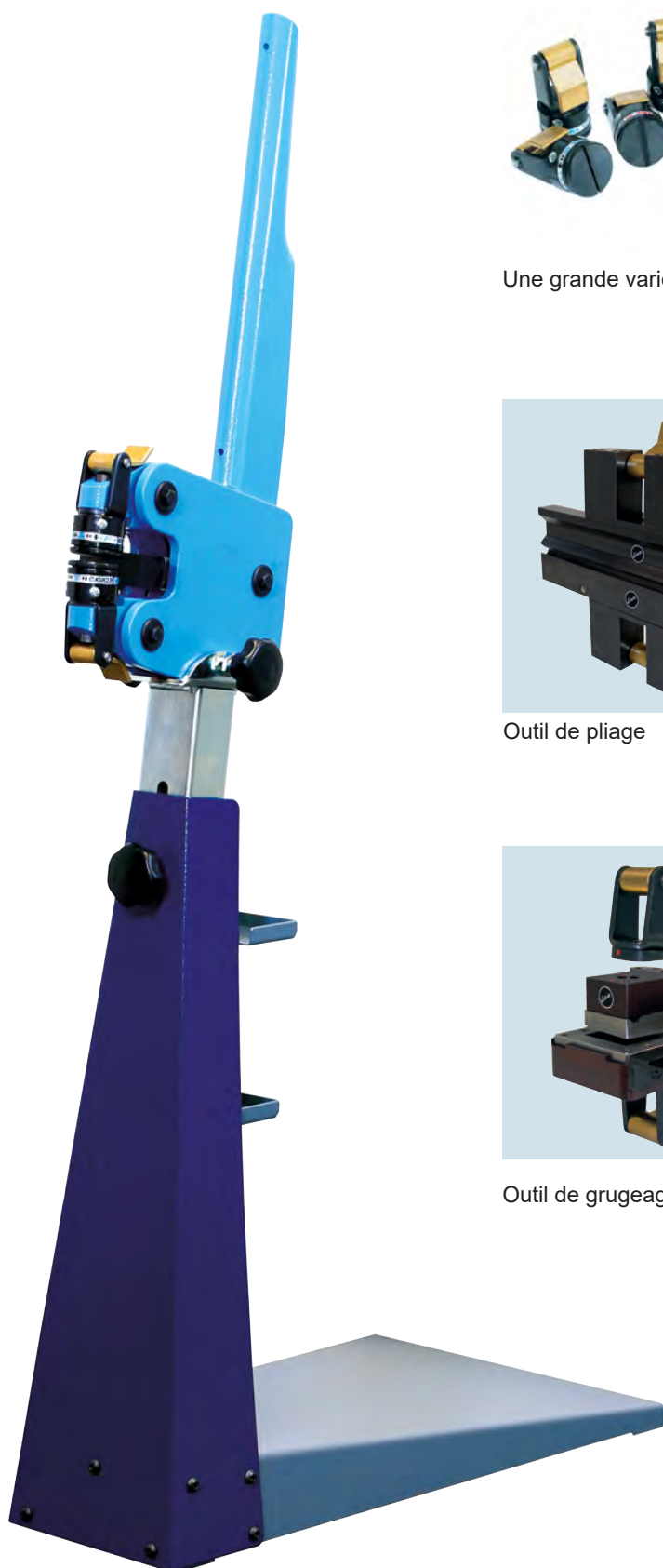


Avantages et caractéristiques

- Hauteur de travail réglable
- Changement rapide d'outils
- Compartiments de rangement des outils
- Avec butée pour un guidage précis des pièces à usiner



Une grande variété d'outils de formage assure une utilisation universelle.



Outil de pliage



Outil de poinçonnage

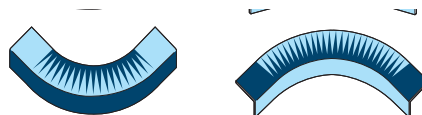


Outil de grugeage



Outil de clinchage

Outils de formage



FWA 40



Outil de formage type FWA 40 pour le rétreint de tôles et de profilés.

FWR 40



Outil de formage type FWR 40 pour l'allonge de tôles et de profilés.

HLFA 70



Outil de formage type HLFA 70 avec surfaces de contact adhésives en plastique pour le rétreint sans endommager la surface, spécialement pour les métaux légers et l'acier inoxydable.

HLFR 70



Outil de formage type HLFR 70 avec surfaces de contact adhésives en matière synthétique pour l'allongement sans endommagement de la surface, spécialement pour les métaux légers et l'acier inoxydable.

Outil à bec

HSA 40



Outil à bec type HSA 40 pour rétreindre les profilés en U avec une faible hauteur d'âme.

HSR 60



Outil à bec type HSR 60 pour l'allongement de profilés en U avec une faible hauteur d'âme.

HLA 60



Outil à bec type HLA 60 pour le rétreint de profilés en U avec une faible hauteur d'âme. Équipé de surfaces de contact en plastique adhésives pour rétreindre sans endommager la surface, spécialement pour les métaux légers et l'acier inoxydable.

HLR 60



Outil à bec type HLR 60 pour l'allongement des profilés en U avec une faible hauteur d'âme. Équipé de surfaces de contact adhésives en plastique pour rétreindre sans endommager la surface, spécialement pour les métaux légers et l'acier inoxydable.

Outil de grugeage

ASW 42

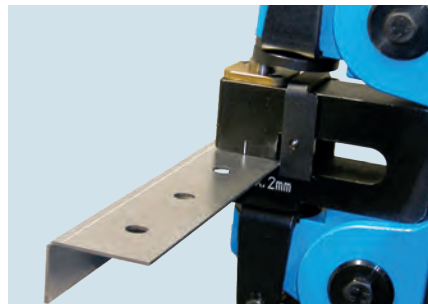
Outil de grugeage type ASW 42 pour les découpes d'encoches et rectangulaires



Outil de poinçonnage

LSW 1

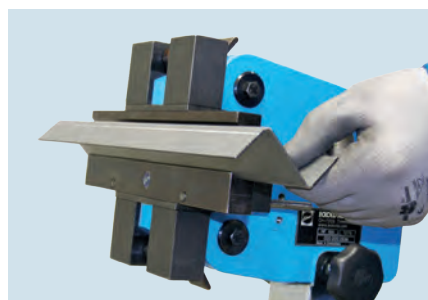
Outil de poinçonnage type LSW 1 pour le poinçonnage précis et rapide de trous ronds.



Outils de pliage

AK 250

Outil de pliage type AK 250 pour le pliage de tôles.



Outil de clinchage

DFW 413

Outil de clinchage type 413 pour l'assemblage durable, propre et avantageux de matériaux (même de nature différente).



Levier de serrage rapide

SSP

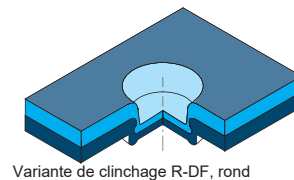
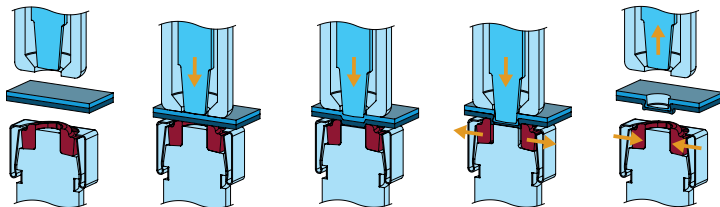
Les attaches rapides de type SSP permettent un changement très rapide et un maintien sûr des outils



Clinchage pour l'assemblage de tôles et de profilés.

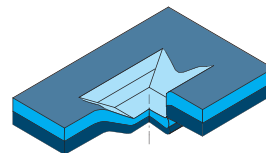
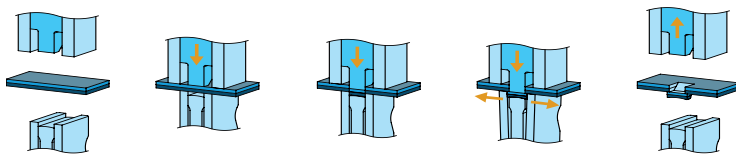
- Le clinchage est un procédé d'assemblage de tôles et de profilés en acier, en acier inoxydable ou en métaux non ferreux, notamment en aluminium, ainsi que de matières plastiques renforcées par des fibres. La caractéristique principale de cette technique d'assemblage réside dans le fait que l'assemblage n'est pas réalisé à l'aide de vis, de colles ou de cordons de soudure, mais qu'il est formé à partir de la matière des tôles à assembler.
- Pour simplifier, on peut dire que l'assemblage des pièces est réalisé en les pressant fortement l'une contre l'autre. Les pièces à assembler sont alors partiellement enfoncées l'une dans l'autre, puis refoulées, de sorte qu'un assemblage indissociable par adhérence et par la forme est créé par élargissement et/ou extrusion. Les pièces à assembler peuvent avoir des épaisseurs identiques ou différentes et être constituées de matériaux identiques ou différents. Il n'y a pas d'influence thermique sur la zone d'assemblage et même les pièces avec un revêtement de surface peuvent être clinchées. Le procédé de clinchage ne nécessite pas de pièces d'assemblage auxiliaires ou de matériaux supplémentaires tels que des rivets ou des brasures. Un traitement ultérieur de la zone d'assemblage n'est pas nécessaire.

Séquences de la variante de clinchage TYPE R-DF



Variante de clinchage R-DF, rond

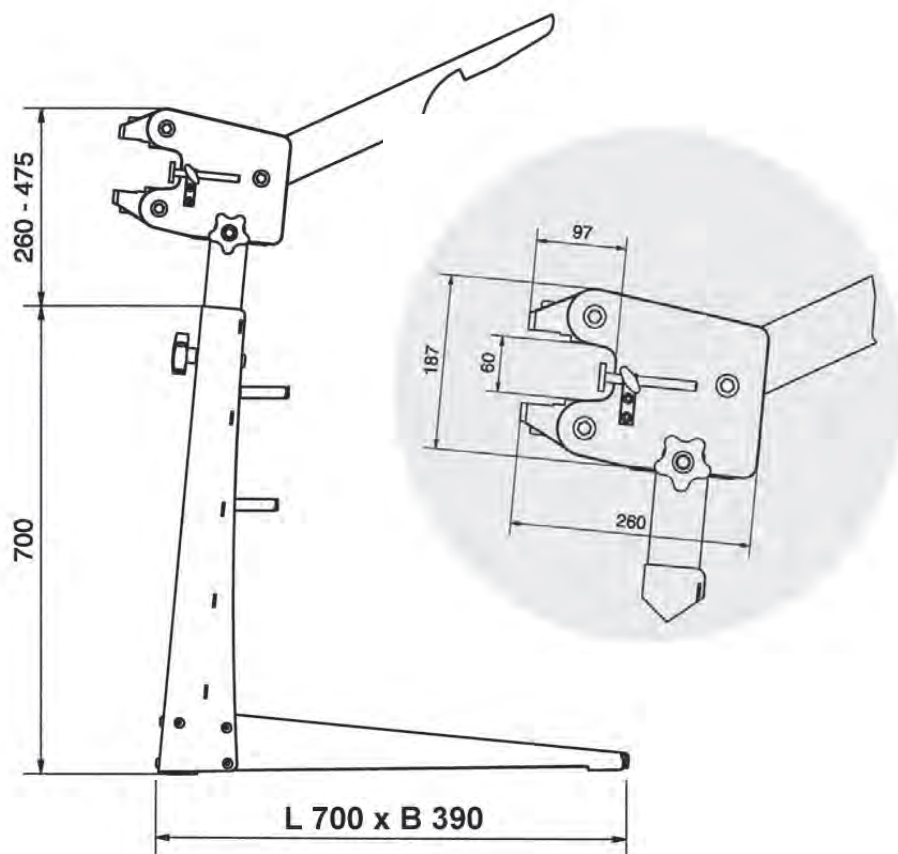
Séquences de la variante de clinchage TYPE S-DF



Variante de clinchage S-DF, élément de clinchage en forme de poutre

Données techniques

Paramètres	HF 100
Gorge, horizontale	~100 mm
Gorge verticale	60 mm
Epaisseur de tôle max. déformable	
Acier ($R_m = 400 \text{ N/mm}^2$)	1.5 mm
Aluminium ($R_m = 250 \text{ N/mm}^2$)	2.0 mm
Inox ($R_m = 600 \text{ N/mm}^2$)	1.0 mm
longueur x largeur	700 x 390 mm
Hauteur	max. 1175 mm
Utilisation	Manuelle
Course	Simple
Poids net	~ 27.2 kg



DISTRIBUTEUR EXCLUSIF EN FRANCE, ALGERIE, MAROC ET TUNISIE POUR :



6 Allée des Carrières
Z.A.E Des Portes de la Forêt
F-77090 COLLEGIEN

Tél. : +33 (0) 1 64 30 92 47
Fax : +33 (0) 1 64 30 81 92
Email : info@eckotech.fr
Site internet : www.eckotech.fr

SARL au capital de 100 000 €
SIRET : 350 241 378 00016
Code APE : 4662Z - N° EORI : FR35024137800016
N° d'identification européenne : FR 67 350 241 378