

ECKOLD Kraftformer KF 170 PD

Machines universelles pour le formage à froid
des tôles et de profilés



Le formage ECKOLD



Le procédé ECKOLD, c'est la précision, la rapidité et l'assurance d'un formage à froid de qualité pour vos tôles et profilés. Avec une seule machine vous cintrez, formez et ajustez vos pièces, qu'elles soient neuves ou en réparation. L'universalité de cette technologie est unique, en particulier le formage par rétreint.

Particularités du KF 170

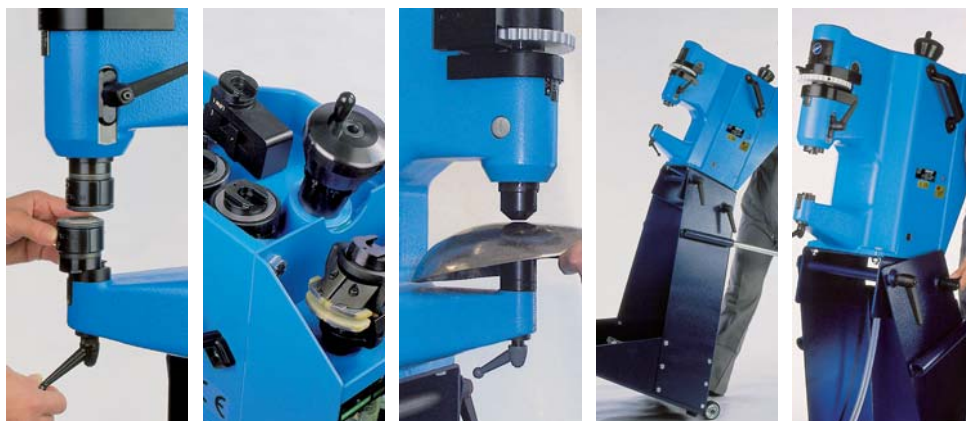


La machine KF 170 est la plus petite des Kraftformer, c'est la seule à offrir un battement du coulisseau en continu pour le formage de pièces ou en course simple. Cette dernière possibilité est idéale pour réaliser des travaux de dressage et de correction, elle permet aussi l'utilisation de notre technique de clinchage (technologie d'assemblage à froid pour tôles et profilés) et des outils de poinçonnage et grugeage.



Deux mains libres pour positionner, tenir et guider la pièce à former.

Caractéristiques spéciales



- Changement rapide des outils
- Rangements pour outils
- Design étudié pour un maximum d'accessibilité
- Sur roues
- Hauteur réglable

2 Réglages aisés pour assurer des conditions de travail idéales:



Réglage de la position du coulisseau

- pour s'adapter aux différentes hauteurs des outils
- pour un positionnement optimum du coulisseau afin d'économiser de l'énergie et du temps

• Réglage coulisseau

Rayon :	8 mm
Pas :	0.1 mm



Réglage de la course de travail

- pour un réglage très précis de la pression de travail
- pour minimiser la consommation d'air

• Course

pour formage:	2 - 6 mm
Pas:	0.05 mm
pour clinchage	8 mm

Course continue - Course simple



Offre toutes les possibilités de travail avec un grand confort d'utilisation. Travaux de formage rapides et parfaits en course continue, travaux de dressage, correction, poinçonnage, grugeage et clinchage avec la simple course. Le changement entre les deux modes de travail s'effectue simplement par le basculement d'un levier.

L'outillage, un programme complet

Rétreint



FWA 40 K



FWA 60 K



HLFA 70 K

sans endommager la surface de travail



HSA 40 K

pour des profilés U

Cintrage par rétreint de profilés, formage de tôles, élimination de déformations par rétreint dans la zone de travail.

Type Tipo	Dim. [mm]	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
			Acier / Acciaio (~400 N/mm ²)	Inox (~600 N/mm ²)	Alu/Alluminio (~250 N/mm ²)
FWA 40 K	Ø 40	0.82	1.5	1.0	2.0
FWA 60 K	Ø 60	1.63	1.5	1.0	1.5
HLFA 70 K	40 x 70	0.9	1.25	1.0	1.75
HSA 40 K	-	2.5	1.5	1.0	2.0

Bombage



PFW 40 K
PFW 50 K

Pour le bombage de tôles, grâce à un contrôle précis de la pression par présélections.

Type Tipo	Dim. [mm]	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
			Acier / Acciaio (~400 N/mm ²)	Inox (~600 N/mm ²)	Alu/Alluminio (~250 N/mm ²)
PFW 40 K ^{*)}	Ø 40 / R min.50	0.85	0.5 - 1.5	0.5 - 1.0	0.5 - 1.5
PFW 50 K ^{*)}	Ø 50 / R min.75	1.0	0.5 - 1.5	0.5 - 1.0	0.5 - 1.5

^{*)} Jusqu'à 100 mm de profondeur d'insertion possible! / Fino a 100 millimetri di profondità in vert. massima possibile!

Allonge



FWR 40 K

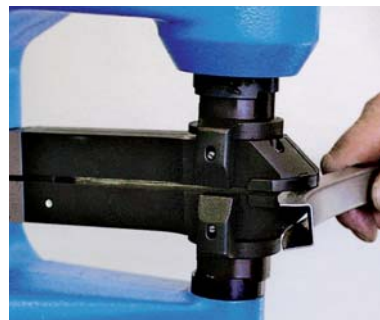


FWR 60 K



HLFR 70 K

sans endommager la surface de travail



HSR 60 K

pour des profilés U

Cintrage par allongement de profilés, réglage de tôles, élimination de déformations par allongement dans la zone de travail.

Type Tipo	Dim. [mm]	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
			Acier / Acciaio (~400 N/mm ²)	Inox (~600 N/mm ²)	Alu/Alluminio (~250 N/mm ²)
FWR 40 K	Ø 40	0.82	1.5	1.0	2.0
FWR 60 K	Ø 60	1.63	2.0	1.5	2.0
HLFR 70 K	40 x 70	0.9	1.5	1.0	2.0
HSR 60 K	-	2.8	1.5	1.0	2.0

Lissage



TP 15 K

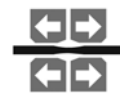
Martelage et lissage de pièces préformées avec des frappes précises et contrôlées.

Type Tipo	Dim. [mm]	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
			Acier / Acciaio (~400 N/mm ²)	Inox (~600 N/mm ²)	Alu/Alluminio (~250 N/mm ²)
TP 15 K	Ø 15 / 15	0.65	0.5 - 1.5	0.5 - 1.0	0.5 - 1.5

Corriger/ Ajuster



HLA 60 K



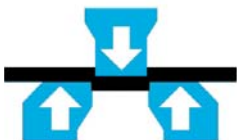
HLR 60 K



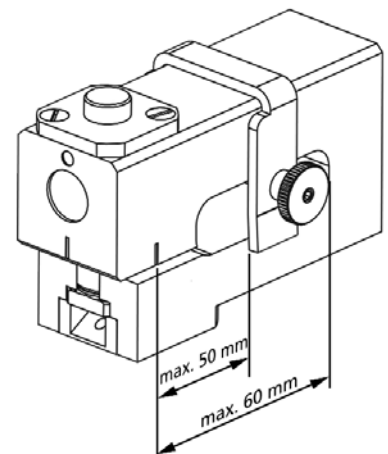
Outils à bec avec mâchoires plastiques pour des travaux de formage sans endommager la surface de travail.

Type Tipo	Dim. [mm]	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
			Acier / Acciaio (~400 N/mm ²)	Inox (~600 N/mm ²)	Alu/Alluminio (~250 N/mm ²)
HLA 60 K	-	2.41	1.0	-	1.5
HLR 60 K	-	2.61	1.0	-	1.5

Poinçonner



LSW 1 K



Poinçonnage rapide et précis.

Type Tipo	Dim. [mm]	Jeu Kit	Ident-Nr.	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
					Acier / Acciaio (~400 N/mm ²)	Inox (~600 N/mm ²)	Alu/Alluminio (~250 N/mm ²)
LSW 1 K ¹⁾	Ø 8.5	1	-	1.4	2.0	1.5	2.0

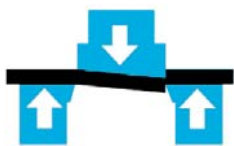


Ø 3.2	1
Ø 3.4	1
Ø 4.2	1
Ø 5.4	1
Ø 6.4	1
Ø 7.0	1

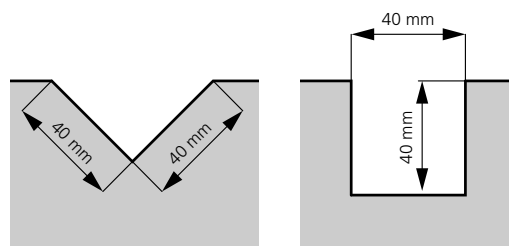
Poinçon et matrice Punzone e matrice

¹⁾ Ne pas utiliser en course continue!
Non utilizzabile con la corsa continua!

Gruger



ASW 42 K

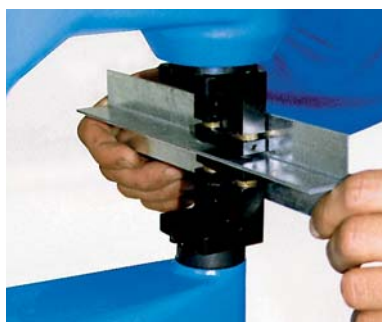


Grugeage net et précis, avec butée réglable pour coupes partielles ou angulaires.

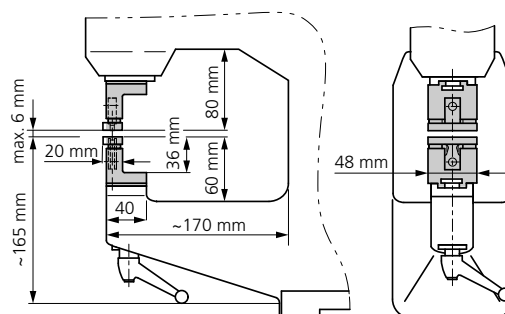
Type Tipo	Dim. [mm]	Jeu Kit	Ident-Nr.	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
					Acier / Acciaio (~400 N/mm ²)	Inox (~600 N/mm ²)	Alu/Alluminio (~250 N/mm ²)
ASW 42 K ¹⁾	-	1	-	2.6	1.5	1.0	2.0

¹⁾ Ne pas utiliser en course continue!

Clinchage



DFW 1 K



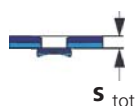
Changement rapide et facile des porte-outils complets de clinchage (supports poinçon/ matrice et éjecteurs).

Typ Tipo	Dim. [mm]	Jeu Kit	kg
DFW 1 K ¹⁾	-	1	0.5

¹⁾ Ne pas utiliser en course continue!

Types de points

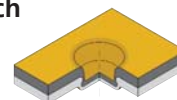
Type / Tipo	Épaisseurs / Spessori lamiera S _{tot} [mm]	
	Acier / Acciaio (~400 N/mm ²)	Alu / Alluminio (~250 N/mm ²)
S-Clinch	1.0 - 2.0	1.5 - 2.0
R-Clinch	1.0 - 2.0	1.5 - 2.0



S-Clinch



R-Clinch

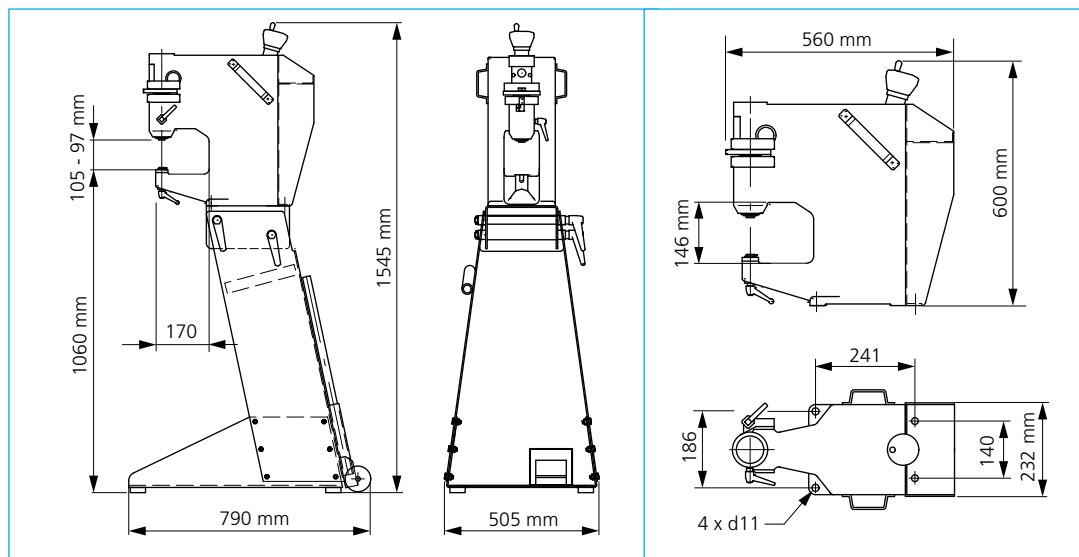


Poinçons et matrices

Demandez nous notre tableau de sélection pour déterminer les poinçons et matrices en fonction de vos assemblages.

ECKOLD Kraftformer KF 170 PD

Données Techniques



Col de cygne horizontale Col de cygne vertical Déclenchement Puissance	Profondità incavo in orizz. Profondità incavo in vert. Comando Pressione di lavoro	170 mm 146 mm pédale / a pedale max. 60 kN
Capacités de formage: - acier Capacités de formage: - aluminium Capacités de formage: - inox	Capacità di formatura: - Acciaio Capacità di formatura: - Alluminio Capacità di formatura: - Inox	max 2.0 mm max 2.0 mm max 1.5 mm
Commande Pression nécessaire	Azionamento Pressione di alimentazione	air / ad aria ~ 6 bar
Consommation d'air en travail continu	Consumo d'aria nel modo operativo continuo	max 300 l/min.
Nombre de coups en course continue (selon les réglages)	Freq. ciclica con la corsa continua (sec. l'impostazione)	~150 - 250/min.
Poids net: - sans support Poids net: - avec support	Peso netto: - senza colonna Peso netto: - con colonna	~ 93 kg ~ 151 kg

Toutes les capacités d'épaisseurs se basent sur des matériaux avec des qualités d'emboutissage profond:
acier ($R_m \sim 400 \text{ N/mm}^2$), aluminium non-vieilli mais emboutissable ($R_m \sim 250 \text{ N/mm}^2$) et acier inoxydable ($R_m \sim 600 \text{ N/mm}^2$).

2