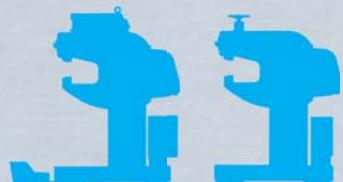


ECKOLD Kraftformer 'Piccolo'

KF 340

KF 324

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



Le formage ECKOLD

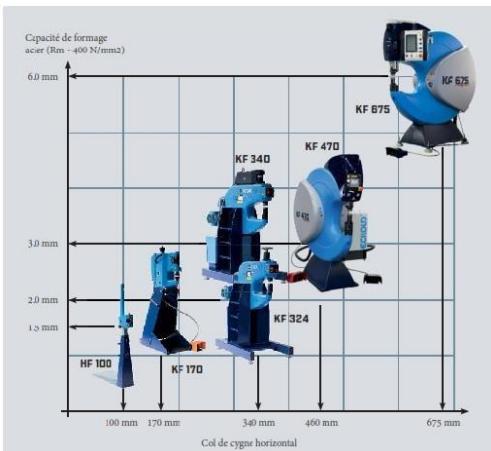


Le procédé ECKOLD, c'est la précision, la rapidité et l'assurance d'un formage à froid de qualité pour vos tôles et profilés.

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.

Les machines "Kraftformer"



Dans une gamme complète, les caractéristiques de nos machines varient selon leur capacité de formage, le col de cygne, la vitesse de battement du coulisseau et le réglage de la pression de travail.

Le réglage précis de ces hautes pressions permet un travail rapide de grande qualité.

Les machines ECKOLD sont étudiées pour répondre aux exigences d'utilisation les plus sévères, leur réputation de robustesse et de longévité en font des machines d'exception.

L'outillage, un programme complet



Les outils de formage ECKOLD étudiés pour différents matériaux sont universels.

La forme souhaitée de la pièce est obtenue progressivement et avec précision par le choix de l'outil, et la combinaison de la pression appliquée et du déplacement de la pièce entre les outils.

ECKOLD Kraftformer KF 324 , KF 340



Les types KF 324 et KF 340 sont les plus petites machines motorisées de notre programme.

La machine KF 324 avec réglage du coulisseau par volant à main - et la machine KF 340 avec réglage électro-mécanique par pédale à pied.

Le corps de la machine en forme de "C" est placé sur un sup-port mobile parfaitement stable.

Grâce à sa forme appropriée et à sa longueur de porte-à-faux, il est possible de former des pièces de genre corps creux, ou de dimensions encombrantes.



Forme de machine optimale pour des pièces différentes.



Contrôle précis de la pression de travail.



Hauteur réglable.



Changement rapide des outils.



Portes verrouillables en option (No. de commande 021.300.3520).

Rangement d'outils.

Version



Réglage continu de la vitesse pour des conditions de travail optimal:

- p. ex. basse vitesse pour le rétreint du matériel épais, redressage ou pour la finition précise.
- p. ex. haute vitesse pour l'allonge, bombage ou le lissage.



+50% plus de capacité de formage que le KF 324, allant jusqu'à 3 mm pour rétreint et l'allonge.

Version

KF 324



- La machine KF 324 avec réglage du coulisseau par volant à main.



Le KF 324 pour le formage de tôle jusqu'à 2 mm.

Applications universelles



Industrie aéronautique, fabrication de pièces originales ou travaux d'entretien.



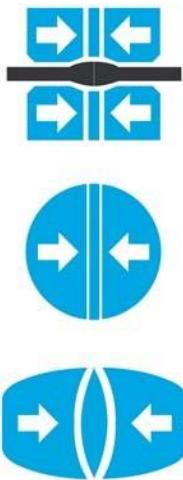
Fabrication de pièces de toiture, de signalisation et de décoration.



Pièces de carrosserie automobile pour prototypes ou restauration des voitures.

Outils

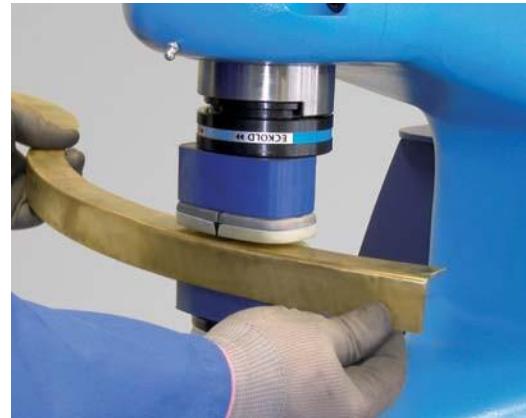
Rétreint



FWA 80 S



FWA 60 S



LFA 90 S

sans endommager la surface de travail



KS 50 S



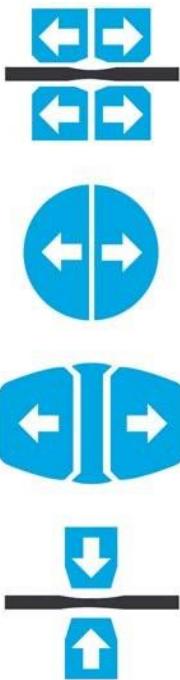
pour des profilés U

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

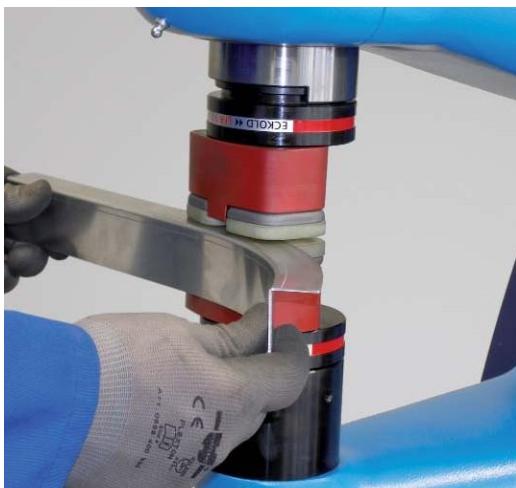
Type Tipo	Dim. [mm]	Jeu Kit	kg	Épaisseur / max. [mm]		
				Acier (-400 N/mm ²)	Inox (-600 N/mm ²)	Alu (-250 N/mm ²)
FWA 40 S	Ø 40	1	2.5	1.5	1.0	2.0
FWA 60 S	Ø 60	1	4.0	2.0	1.5	2.5
FWA 80 S*	Ø 80	1	6.6	3.0	2.0	4.0
LFA 70 S	40 x 70	1	2.5	1.5	1.0	2.0
LFA 90 S	55 x 90	1	4.0	1.5	1.0	2.0
LFA 120 S	70 x 120	1	5.6	1.5	1.0	2.0
LFA 155 S *	80 x 150	1	10.2	2.0	1.5	3.0
KS 50 S	-	1**	10.2	2.0	1.0	2.0
KSL 60 S	-	1**	10.0	1.0	1.0	1.5

* seulement avec KF 340

Allonge



FWR 80 S



LFR 90 S

sans endommager la surface de travail



FWR 40 S



SW 2 S / VAS 2



SW 2 S pour des profilés U



Formage par allongement contrôle de la zone à travailler. Egalement possible, le cintrage de profilés.

Type Tipo	Dim. [mm]	Jeu Kit	kg	Épaisseur / max. [mm]		
				Acier (-400 N/mm ²)	Inox (-600 N/mm ²)	Alu (-250 N/mm ²)
FWR 40 S	Ø 40	1	2.4	1.5	1.0	2.0
FWR 60 S	Ø 60	1	4.0	2.0	1.5	2.5
FWR 80 S *	Ø 80	1	6.6	3.0	2.0	4.0
LFR 70 S	40 x 70	1	2.8	1.5	1.0	2.0
LFR 90 S	55 x 90	1	4.2	1.5	1.0	2.0
LFR 155 S *	80 x 150	1	10.3	2.0	1.5	3.0
SW 2 S	-	1**	6.6	2.0	2.0	2.0
SW 2 S/A	-	1**	-	-	-	2.0

* seulement avec KF 340

Bombage



PFW 80 S

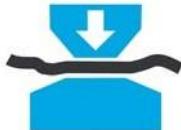


PFW 60 S

Pour le bombage (emboutissage) de tôles. Emboutissage pas à pas à partir d'une tôle plane. La pression de travail influe sur le rayon de bombage.

Type Tipo	Dim. [mm]	Jeu Kit	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
				Acier / Acciaio (~400 N/mm ²)	Inox (~600 N/mm ²)	Alu (~250 N/mm ²)
PFW 60 S	Ø 60	1	4.4	2.0	2.0	2.0
PFW 80 S	Ø 80	1	5.0	2.0	2.0	2.0

Lissage

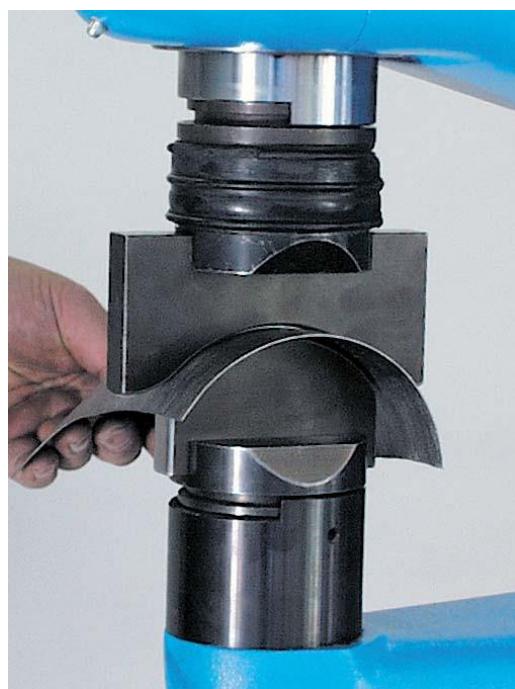
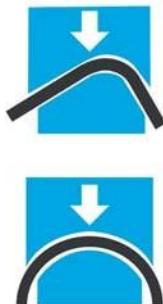


TP 25 S

Pour le lissage de tôles mises en forme ou planes. Par leur élasticité, les outils travaillent presque sans bruit.

Type Tipo	Dim. [mm]	Jeu Kit	kg	Épaisseur / max. [mm]		
				Acier (~400 N/mm ²)	Inox (~600 N/mm ²)	Alu (~250 N/mm ²)
TP 25 S	Ø 85/25	1	5.5	2.0	2.0	2.0

Finition



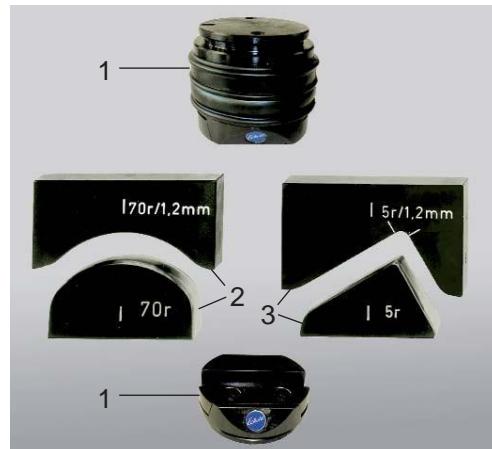
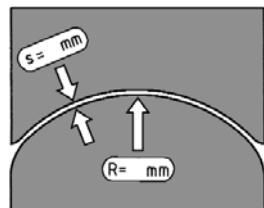
WT 80 S / NFW 101



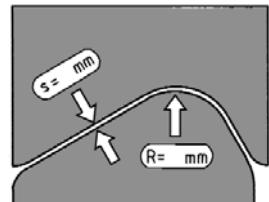
WT 80 S / NFW 102

Outil de finition pour le lissage et le calibrage de pièces déjà préformées. Il comprend des supports d'outils WT 80 S (Pos. 1) et des pièces d'insertion de formage NFW 101 (Pos. 2) ou NFW 102 (Pos. 3).

Pièce d'insertion de conformage NFW 101



Pièce d'insertion de conformage NFW 102



Type Tipo	Dim. [mm]	Jeu Kit	kg	Épaisseur / max. [mm]		
				Acier / Acciaio (-400 N/mm ²)	Inox (-600 N/mm ²)	Alu (-250 N/mm ²)
WT 80 S	Ø 80	1	3.3	2.0	2.0	2.0

Type Tipo	R [mm]	Jeu Kit	No. de com.	kg
NFW 101	40 - 70	1	*	2.2

Type Tipo	R [mm]	Jeu Kit	No. de com.	kg
NFW 102	5 - 40	1	*	2.2

* Numéros de commande sur demande

Planage



FWS 60 S



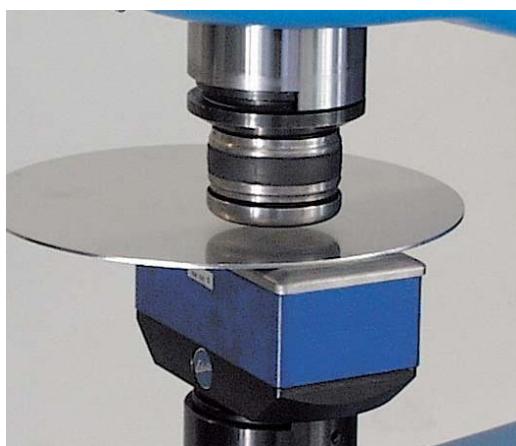
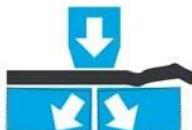
LFS 60 S

Les outils de planage Type FWS et LFS éliminent les plis et les bosses sur les tôles par rétreint concentrique. Cette opération précise et très rapide est réalisée à froid sans apport de chaleur.



Type	Dim. [mm]	Jeu Kit	kg	Épaisseur / max. [mm]		
				Acier (~400 N/mm ²)	Inox (~600 N/mm ²)	Alu (~250 N/mm ²)
FWS 60 S	Ø 60	1	3.7	1.0	1.0	2.0
LFS 60 S	Ø 60	1	3.6	1.0	1.0	2.0

redressement



RW-S / RW-TP 25 S



RW-S / RW-WT 80 S

L'outil à redresser évite le travail fatigant à la main lors du dressage des pièces déformées ou pliées.

Type	Description	Dim. [mm]	Pièce	kg	Épaisseur [mm]
RW-S + RW-TP 25 S	Partie inférieure	80 x 150	1	6.2	max. 4,0
	Partie supérieure	-	1	3.2	
RW-S + RW-WT 80 S	Partie inférieure	80 x 150	1	6.2	max. 4,0
	Partie supérieure	-	1	2.3	



Accessoires



Butée réglable /
VAS 2



L'outil VAS permet le guidage précis des bords de pièces à former.

Type Tipo	Dim. [mm]	Piece Pezzo	kg
VAS 2	-	1	3.65

Données Techniques

KF 324	KF 340
1760 mm	1760 mm
1023 - 1179 mm	1023 - 1179 mm
1200 mm	1200 mm
245 mm	245 mm
162-192	162-192
340 mm	340 mm
0 - 15°	0 - 15°
Col de cygne horizontal	340 mm
Col de cygne vertical	245 mm
Course de travail	8 mm
Nombre de coups par minute du coulisseau	~ 400
Commande par moteur électrique	1,5 kW
Capacité de formage: - acier (400 N/mm ²) - alu (250 N/mm ²) - inox (600 N/mm ²)	max. 2.0 mm max. 2.5 mm max. 1.5 mm
Réglage du coulisseau par	Volant à main 32 mm
Poids net	Peso netto
	~ 505 kg
	~ 515 kg

Toutes les données d'épaisseurs de tôles se basent sur une qualité 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 ($R_m \sim 600 \text{ N/mm}^2$).



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



