

## Formage Universel

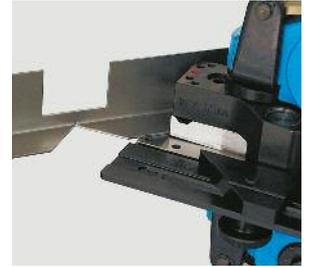
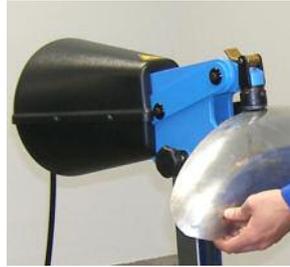
### Formeur à main HF 100 Pince manuelle



BROCHURE SUR LES PRODUITS

## Formeur à main HF 100, HF 100 PA

Le formeur à main ECKOLD type HF 100 évite ce laborieux travail de formage de tôle au marteau. Utilisé pour le rétreint et l'allongement de tôles et de profilés jusqu'à 1,5 mm d'épaisseur. Simple d'utilisation, il est silencieux et facilement transportable. La course isolée du formeur à main permet l'utilisation des outils pour gruger, poinçonner et plier.



### Commande pneumatique

Comme alternative supplémentaire nous vous offrons la commande pneumatique PA 100 pour le formeur à main ECKOLD. Cette option vous permet de travailler avec confort ainsi que d'utiliser les deux mains pour tenir et guider la pièce à former. Ceci est particulièrement avantageux pour former des pièces de grande taille. La force appliquée de votre pied sur le pédale définit à chaque fois la force de formage sur la pièce de travail.

### Versions

No. de com.	avec support	avec porte-outil
HF 100	020.200.2537	020.200.2538
HF 100 PA	021.200.2531	-



#### HF 100

- Tête d'appareil avec porte-outil

#### HF 100

- Avec support



#### HF 100 PA

- Avec commande pneumatique PA 100



## Caractéristiques spéciales



Hauteur réglable



Zone de travail optimale



Rangements pour outils

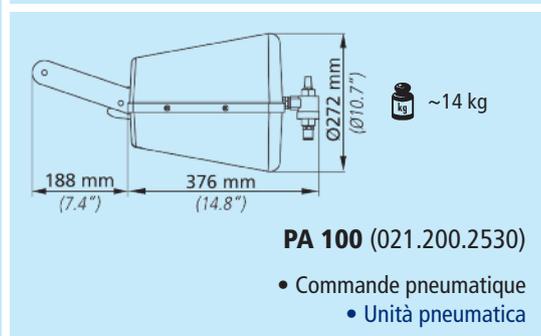
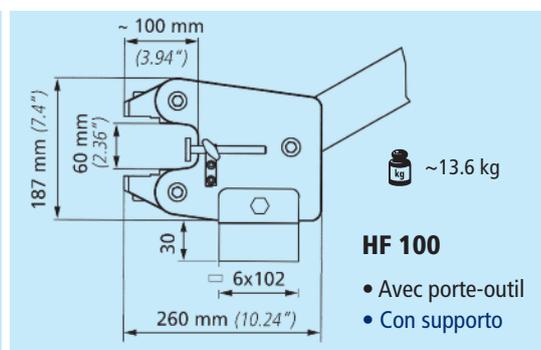
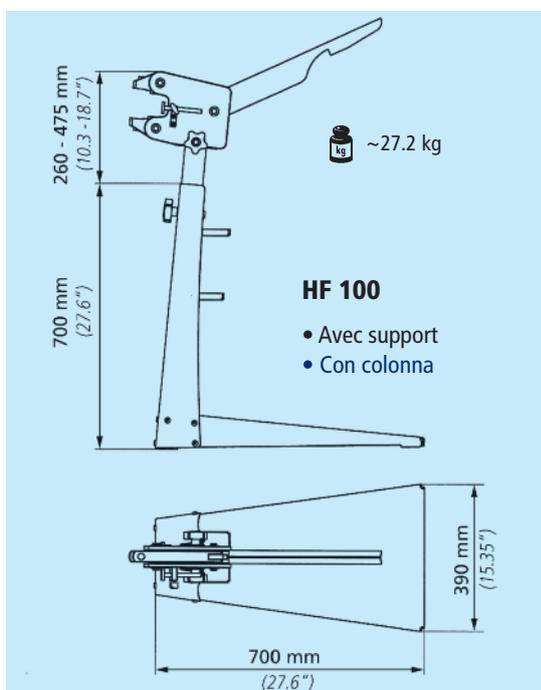


Changement rapide des outils



Butée réglable

## Données Techniques

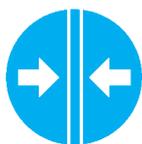


Col de cygne horizontale avec outil de rétreint ou d'allonge	Profondità durante ricalcatura e stiratura (in orizz.)	~ 100 mm	
Col de cygne vertical	Profondità incavo in verticale	60 mm	
Capacité de formage: - acier ( $R_m \sim 400 \text{ N/mm}^2$ ) - aluminium ( $R_m \sim 250 \text{ N/mm}^2$ ) - inox ( $600 \text{ N/mm}^2$ )	Capacità di formatura: - Acciaio ( $R_m \sim 400 \text{ N/mm}^2$ ) - Alluminio ( $R_m \sim 250 \text{ N/mm}^2$ ) - Inox ( $R_m \sim 250 \text{ N/mm}^2$ )	max 1.5 mm max 2.0 mm max 1.0 mm	
Hauteur réglable du plan de travail	Altezza di lavoro regolabile	910 - 1130 mm	
Course de travail	Corsa	max. 6.0 mm	
Commande	Alimentazione	<i>HF 100</i> manuel / manuale	<i>HF 100 PA</i> air / aria
Pression d'air	Pressione d'utilizzo	~ 6 - 10 bar	
Déclenchement (Course simple)	Comando (Impulso singolo)	Lever à main / Leva a mano	Pédale / a pedale

## Outils de formage

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. Les outils dotés de la désignation finale 'K' (par exemple FWA 405 **K**) peuvent se monter dans la machine KF 170 PD. Les outils dotés de la désignation finale 'SSP' (par exemple FWA 405 **SSP**) peuvent se monter dans la machine HF 100. Les outils sans la désignation peuvent se monter dans le HZ 51.

### Rétreint



**FWA 405**

### HLFA 70

sans endommager la surface de travail



**FWA 602**



### HSA 40

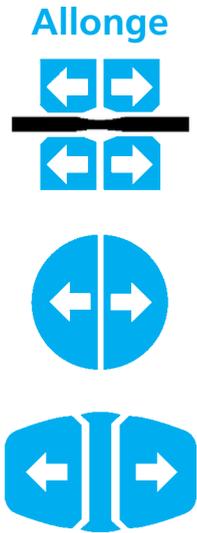
pour des profilés U



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

Type d'outil Tipo di utensile	Dim. [mm]	Jeu Kit	No. de com. Articolo n°	Ident-No.	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
						Acier / Acciaio (~400 N/mm <sup>2</sup> )	Inox (~600 N/mm <sup>2</sup> )	Alu / Alluminio (~250 N/mm <sup>2</sup> )
 <b>FWA 405 SSP</b>	Ø 40	1	022.000.0000	0000 000 1006	1.1	1.5 mm	1.0 mm	2.0 mm
<b>HLFA 70 SSP</b>	40 x 70	1	022.000.0020	0000 005 5696	1.2	1.25 mm	1.0 mm	1.5 mm
<b>HSA 40 SSP</b>	-	1*	022.000.0030	0000 000 1010	2.75	1.5 mm	1.0 mm	2.0 mm

\* Pièce



**FWR 407**



**HLF 70**

sans endommager la surface de travail



**FWR 603 K**



**HSR 60**

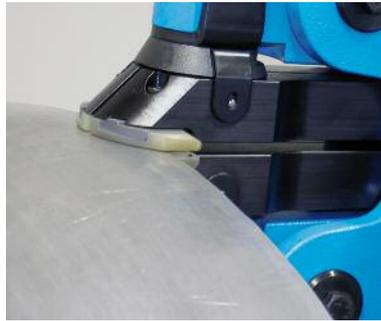
pour des profilés U  
per profilati a U

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

	Type d'outil Tipo di utensile	Dim. [mm]	Jeu [mm]	No. de com. Articolo n°	Ident-No.	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
							Acier / Acciaio (~400 N/mm <sup>2</sup> )	Inox (~600 N/mm <sup>2</sup> )	Alu / Alluminio (~250 N/mm <sup>2</sup> )
	<b>FWR 407 SSP</b>	Ø 40	1	022.000.0010	0000 000 1004	1.1	1.5 mm	1.0 mm	2.0 mm
	<b>HLF 70 SSP</b>	40 x 70	1	022.000.0070	0000 005 5683	1.2	1.5 mm	1.0 mm	2.0 mm
	<b>HSR 60 SSP</b>	-	1 *	022.000.0060	0000 001 2810	2.9	1.5 mm	1.0 mm	2.0 mm



## Corriger/ Ajuster



HLA 60



HLR 60

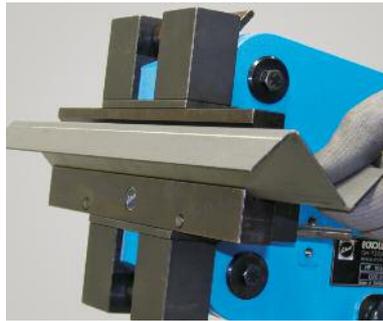
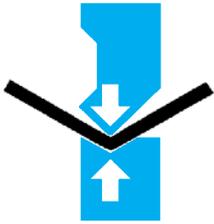


Outils à bec avec mâchoires plastiques pour des travaux de formage sans endommager la surface de travail.

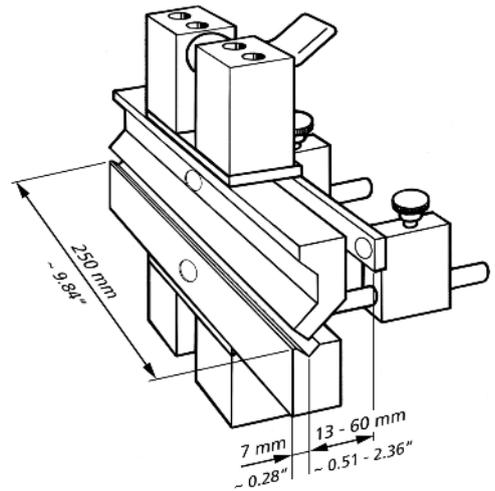
Type d'outil Tipo di utensile	Dim. [mm]	Jeu Kit	No. de com. Articolo n°	Ident-No.	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
						Acier / Acciaio (~400 N/mm <sup>2</sup> )	Inox (~600 N/mm <sup>2</sup> )	Alu / Alluminio (~250 N/mm <sup>2</sup> )
 HLA 60 SSP	-	1	022.000.0040	0000 000 1468	2.8	1.0 mm	-	1.5 mm
HLR 60 SSP	-	1	022.000.0050	0000 000 1470	3.0	1.0 mm	-	1.5 mm



Pliage



AK 250



Pour le pliage à 90 degré,  
avec butée réglable de profondeur.

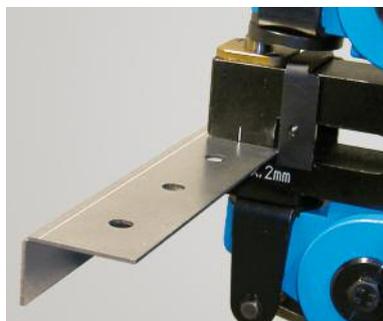
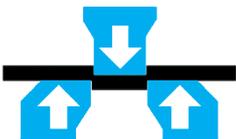
Per la piegatura a 90° di lamiera,  
con arresto della profondità regolabile.

Exemples /  
Esempi :

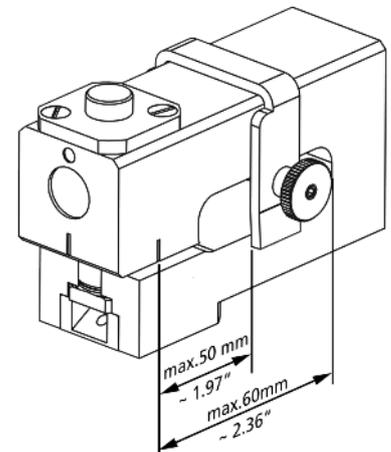


Type d'outil Tipo di utensile	Dim. [mm]	Jeu Kit	No. de com. Articolo n°	Ident-No.	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
						Acier / Acciaio (~400 N/mm <sup>2</sup> )	Inox (~600 N/mm <sup>2</sup> )	Alu / Alluminio (~250 N/mm <sup>2</sup> )
AK 250 (SSP)	-	1	023.004.0001	0000 000 2998	5.1	1.2 mm	1.0 mm	1.5 mm

Poinçonner  
Punzonatura



LSW 1



Poinçonnage rapide et exacte.

Punzonatura circolare rapida e precisa; punzoni e  
matrici intercambiabili.

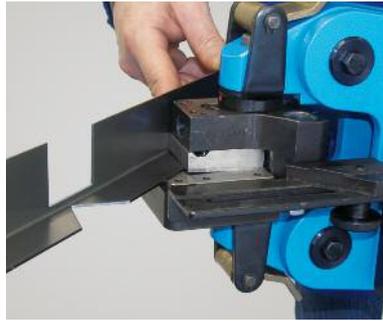
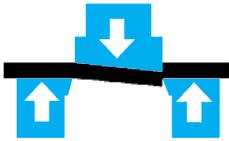
Type d'outil Tipo di utensile	Dim. [mm]	Jeu Kit	No. de com. Articolo n°	Ident-No.	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
						Acier / Acciaio (~400 N/mm <sup>2</sup> )	Inox (~600 N/mm <sup>2</sup> )	Alu / Alluminio (~250 N/mm <sup>2</sup> )
LSW 1 SSP	Ø 8.5	1	022.100.0010	0061 450 0003	1.7	2.0 mm	1.5 mm	2.0 mm

	Ø 3.2	1	026.300.0100
	Ø 3.4	1	026.300.0200
	Ø 4.2	1	026.300.0300
	Ø 5.4	1	026.300.0400
	Ø 6.4	1	026.300.0500
	Ø 7.0	1	026.300.0600

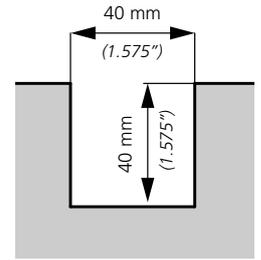
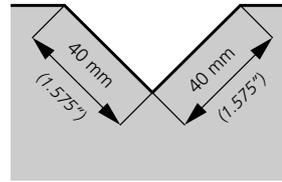
<sup>2)</sup> Ne pas utiliser en course continue! / Non utilizzabile con la corsa continua!

Poinçon et matrice  
Punzone e matrice

## Gruger



## ASW 42



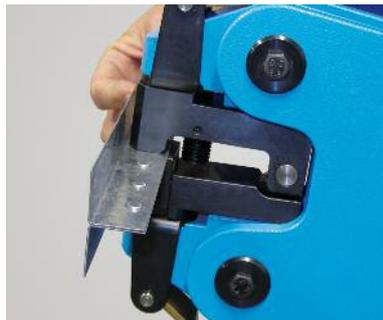
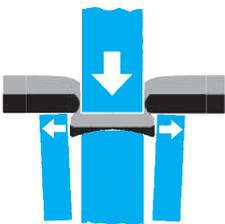
Grugeage précis, avec butée réglable pour coupes partielles ou angulaires.

Intagli puliti, arresto regolabile per tagli parziali e angolari.

Type d'outil Tipo di utensile	Dim. [mm]	Jeu Kit	No. de com. Articolo n°	Ident-No.	kg	Épaisseur / Spessore lamiera max. [mm]		
						Acier / Acciaio (~400 N/mm <sup>2</sup> )	Inox (~600 N/mm <sup>2</sup> )	Alu / Alluminio (~250 N/mm <sup>2</sup> )
 ASW 42 SSP	-	1	022.100.0000	-	2.9	1.5 mm	1.0 mm	2.0 mm

<sup>2)</sup> Ne pas utiliser en course continue!

## Clinchage



## DFW 413 SSP

Support poinçon/matrice, pour le clinchage de tôles et de profilés.

Type d'outil Tipo di utensile	Jeu Kit	No. de com. Articolo n°	Ident-No.	kg	Types de points Tipi di giunzione	Épaisseur / Spessore lamiera S <sub>tot</sub> [mm]	
						Acier / Acciaio (~400 N/mm <sup>2</sup> )	Alu / Alluminio (~250 N/mm <sup>2</sup> )
 DFW 413 SSP	1 Stk/Pc	012.000.8000	0000 007 1947	2.0	S-Clinch R-Clinch	1.0 - 2.5 mm 1.0 - 2.5 mm	1.5 - 2.5 mm 1.5 - 2.5 mm

<sup>2)</sup> Ne pas utiliser en course continue!



### Poinçons et matrices

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