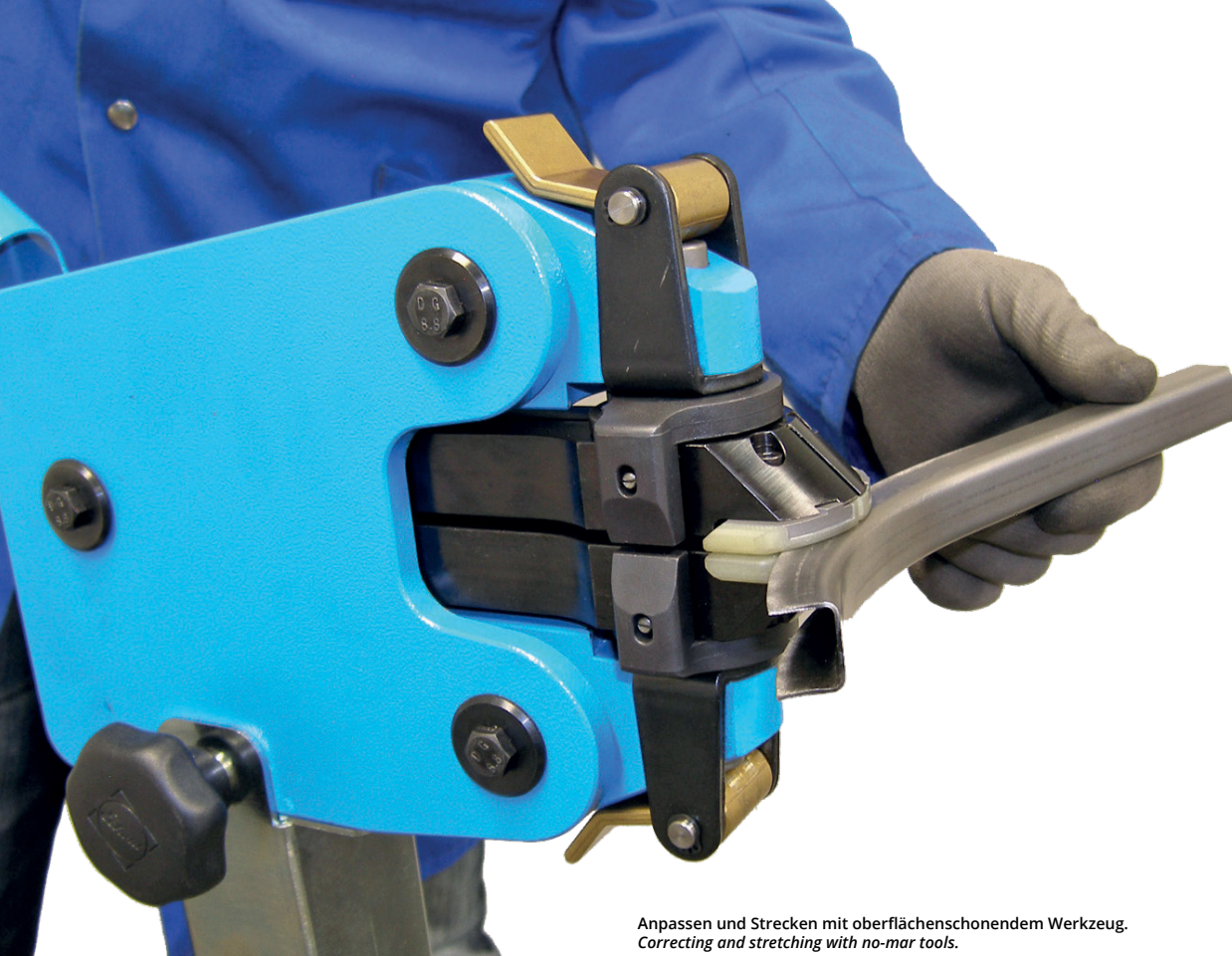




Handformer

HF 100





Anpassen und Strecken mit oberflächenschonendem Werkzeug.
Correcting and stretching with no-mar tools.

Ein Muss für jede Blechwerkstatt

Durch den Einsatz des ECKOLD Handformers entfallen mühsame Treibarbeiten mit dem Hammer. Es können Bleche und Profile bis 1,5 mm (St.) oder 2,0 mm (Al) gestreckt, aber auch gestaucht werden.

Der ECKOLD Handformer HF 100 ist ein stationäres Gerät für den Handwerksbetrieb. Das Gerät hat eine Ausladung bis 100 mm. Es sind neben den Umformwerkzeugen auch Werkzeugeinsätze für Ausklink-, Lochstanz- und Abkantarbeiten sowie zum Clinchen erhältlich.

A must for every sheet metal shop

The ECKOLD Handformer HF 100 replaces laborious hammer work when forming metal. It is suitable for shrinking and stretching mild steel sheet metal sections and profiles up to a thickness of 1.5 mm or up to 2.0 mm aluminium.

The HF 100 ECKOLD Handformer is a stationary machine for handicraft enterprises with a reach of 100 mm. Tools for punching, notching, edging and clinching are available in addition to standard forming tools.

Zielbranchen / Target sectors

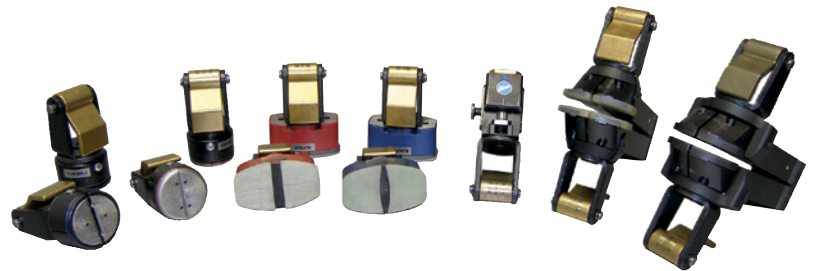


Vorteile und Eigenschaften

- Arbeitshöhe einstellbar
- Werkzeug-Schnellwechsel
- Werkzeug-Ablagefächer
- mit Anschlag für ein genaues Führen der Werkstücke
- alternativ ausrüstbar mit Pneumatik-Antrieb PA 100

Advantages and properties

- adjustable working height
- quick tool change
- integrated tools shelves
- depth limit stop for precise guiding of workpieces
- air operated drive unit PA 100 available



Eine große Vielfalt von Umformwerkzeugen sorgt für universellen Einsatz.
A wide variety of forming tools ensures universal use.



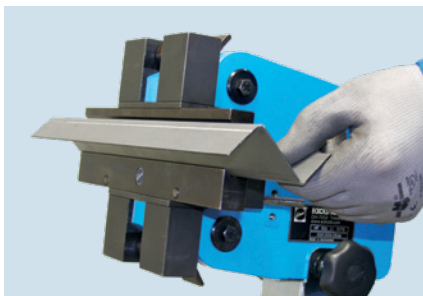
Abkantwerkzeug /
Edging tool



Abschneidwerkzeug /
Cutting tool



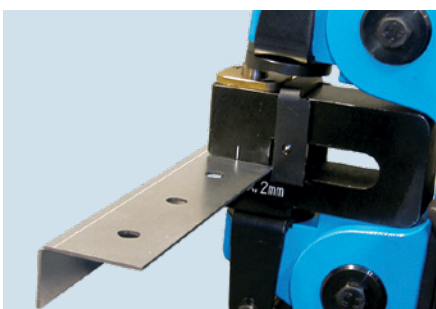
Loch- und Schneidwerk-
zeug / Hole punching and
cutting tool



Abkanten von Blechen /
Edging of sheets



Stauen von U-Profilen mit geringer Steghöhe /
Shrinking low webbed U-profiles



Runde Löcher schnell und exakt stanzen /
Punching round holes fast and precise



Ausklinken von rechteckigen Ausschnitten /
Cutting triangular and rectangular notches

Technische Daten / Technical data

Eckold GmbH & Co. KG

D-37444 St. Andreasberg
Germany
Tel.: +49 5582 802 0
Fax: +49 5582 802 300
www.eckold.de
info@eckold.de

Eckold AG

Rheinstrasse 8
CH-7203 Trimmis
Switzerland
Tel.: +41 81 354 127 0
Fax: +41 81 354 120 1
www.eckold.com
info@eckold.ch

Eckold Limited

15 Lifford Way
Binley Industrial Estate
GB-Coventry CV3 2RN
Great Britain
Tel.: +44 24 764 555 80
Fax: +44 24 764 569 31
www.eckold.de
sales@eckold.co.uk

Eckold Kft.

Németh László János u. 35.
HU-9026, Győr
Hungary
Tel.: +36 70 943 311 8
www.eckold.hu
info@eckold.hu

Eckold Corporation

2220 Northmont Parkway, Suite 250
US-Duluth GA 30096
USA
Tel.: +1 770 295 0031
Fax: +1 678 417 6273
www.eckold-lutz.com
info@eckold-lutz.com

Eckold & Vavrouch spol. s.r.o.

Jilemnickeho 8
CZ-61400 Brno
Czech Republic
Tel.: +420 5 452 418 36
Fax: +420 5 452 418 36
www.eckold.cz
eckold@volny.cz

Eckold Japan Co. Ltd.

2-14-2 Maihara-higashi
274-0824 Funabashi-shi,
Chiba pref.
Japan
Tel.: +81 47 470 240 0
Fax: +81 47 470 240 2
www.eckold.co.jp
info@eckold.co.jp

Parameter / parameters

HF 100

| | |
|--|---------------------------|
| Ausladung horizontal / throat, horizontal | ~100 mm |
| Ausladung vertikal / throat, vertical | 60 mm |
| Max. umformbare Blechdicke / max. formable sheet thickness | |
| Stahl / steel ($R_m = 400 \text{ N/mm}^2$) | 1.5 mm |
| Aluminium ($R_m = 250 \text{ N/mm}^2$) | 2.0 mm |
| Edelstahl / stainless steel ($R_m = 600 \text{ N/mm}^2$) | 1.0 mm |
| Länge x Breite / length x width | 700 x 390 mm |
| Höhe / height | max. 1175 mm |
| Antrieb / drive | manuell / manual |
| Hubfrequenz / stroke frequency | Einzelhub / single stroke |
| Nettogewicht / net weight | ~ 27.2 kg |

