

NARZĘDZIA KLINCZUJĄCE

ŁĄCZENIE BLACH NA ZIMNO

www.jurado.pl



ZAWARTOŚĆ KATALOGU

O Firmie	3
Technologia	4
Podstawy działania	5
Kontrola	6
Korzyści	7
Korzyści	8
Pirana	9
Pirana Ustawienia	10
Mangusta	11
Mangusta Ustawienia	12
Python	13
Python Ustawienia	14
Python LA	15
Python LA Ustawienia	16
Python LA BE	17
Python LA BE Ustawienia	18
Mouse X 60	19
Mouse X 60 Ustawienia	20
Mouse > X 60	21
Mouse > X 60 Ustawienia	22
Mouse X 60 LA	23
Mouse X 60 LA Ustawienia	24
Mouse LA	25
Mouse LA Ustawienia	26
Condor 2A	27
Condor 2A Ustawienia	28
Mouse ALS	29
Mouse ALS Ustawienia	30
Wzmacniacz	31
Łączniki	32
Narzędzia zindywidualizowane	33
Urządzenia do przeprowadzania testów	35

O FIRMIE

O NAS

Jurado jest firmą założoną w 1999 specjalizującą się w produkcji narzędzi hydrauliczno-pneumatycznych i sprzętu używanego do łączenia blach poprzez oryginalną i opatentowaną metodę znaną jako „clinchng”. Członkowie firmy mają wieloletnie doświadczenie w tym sektorze a ona sama dostarcza sprzęt do jednych z najważniejszych firm specjalizujących się w pracach z metalem. Wszystkie urządzenia oferują szeroki wachlarz możliwości użycia produktu i znajdują zastosowanie w przeróżnych sektorach, takich jak sprzęt gospodarstwa domowego, meble metalowe, kanały HVAC, motoryzacja, kabiny lakiernicze oraz we wszystkich innych sytuacjach kiedy zachodzi potrzeba łączenia metalu. Zaletą maszyn jest lekkość, poręczność, ekonomiczność oraz wydajność, co wiąże się z najnowszymi technologiami w dziedzinie pracy z metalem. Dynamiczna kadra jest nieustannie zaangażowana w badanie nowych maszyn, w ulepszanie produktów oraz w dostosowanie narzędzi do potrzeb klienta.



Ekologia

W czasach kiedy ekologia odgrywa coraz ważniejszą rolę a europejskie przepisy wyznaczają standardy, normy dotyczące bezpieczeństwa stają się coraz bardziej restrykcyjne. Dzięki zastosowaniu nowoczesnych technologii, narzędziom firmy Jurado nie towarzyszy wydzielanie spalin czy iskier, przez co zapewniają bezpieczeństwo i są przyjazne środowisku.



Dostosowanie do potrzeb

Firma Jurado dostarcza wszelkich informacji oraz wsparcia dla klienta. Ponadto, przeprowadza testy laboratoryjne dla tych wszystkich, którzy mają takie życzenie. Klient może wysłać elementy do połączenia i sprawdzenia oraz samemu zweryfikować efekt końcowy.



Gwarancja i obsługa klienta

Dzięki nabytemu doświadczeniu w dziedzinie łączenia blach poprzez wtłaczanie na zimno, firma Jurado jest w stanie dostarczyć doskonałe produkty, które powstają na bazie certyfikowanych i opatentowanych technologii. Wszystkie produkty posiadają dwuletnią gwarancję.

TECHNOLOGIA

Technika klinczingu jest innowacyjnym procesem mechanicznego łączenia blach na zimno. Jest oparta na plastycznym gięciu łączonych płyt metalu, co jest możliwe poprzez wywieranie nacisku stempła na matrycę bez użycia dodatkowych czynników, takich jak nity, drut czy elektrody spawalnicze. Stempel i matryca, poprzez punktowe wywieranie nacisku pod ciśnieniem włącza blachy jedną w drugą tworząc solidne i mocne połączenie, którego kształt zależy od kształtu użytej matrycy. Narzędzia Jurado znajdują niezliczone zastosowanie w pracach technicznych i są używane na całym świecie. Strona internetowa firmy przedstawia wszystkie narzędzia ręczne i stacjonarne odpowiednie do wszelkich wymagań klienta. Ponadto, gwarantuje współpracę z klientem celem znalezienia odpowiedniego rozwiązania dopasowanego do indywidualnych potrzeb.



Trzy punkty łączenia:
trapezoidalny, okrągły i perforowany

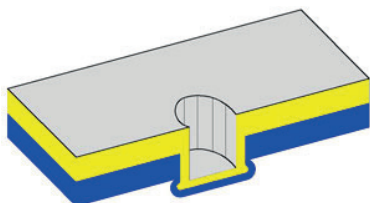
KLINCZING METALI (ALUMINIUM, STAL NIERDZEWNA, MIEDŹ, STOPY METALI)

Po wieloletnich badaniach stworzono możliwość łączenia dwóch lub więcej blach bez użycia ciepła. Jest to możliwe poprzez zastosowanie ciśnienia wywieranego przez stempel na matrycę. Kształt matrycy oraz zastosowane ciśnienie to dwa istotne elementy klinczowania, są one odpowiedzialne za solidne i trwałe połączenie materiałów. Technologia klinczowania stosowana jest najczęściej dla aluminium, stali nierdzewnej, miedzi i stopów metali, niemniej jednak firma Jurado produkuje również urządzenia do wszystkich rodzajów metali, także tych powlekanych, ocynkowanych oraz pokrytych materiałami lakierniczymi, gdzie łączenie nadal jest mocne, trwałe i estetyczne bez śladów korozji i ostrych krawędzi.

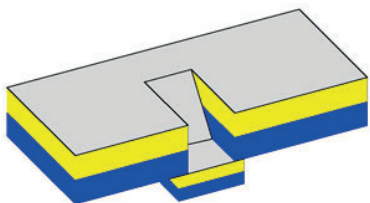
PODSTAWY DZIAŁANIA

RODZAJE POŁĄCZEŃ

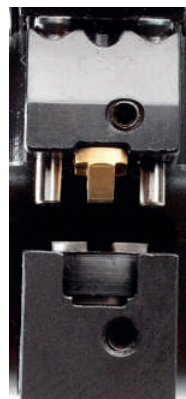
Blachy umieszczone między stempel a matrycę odkształcają się zmuszając materiał do rozciągnięcia na boki i utworzenia przetłoczenia. Powstały punkt łączenia może mieć okrągły lub trapezoidalny kształt, zależnie od zastosowanej matrycy.



- Okrągły punkt łączenia - stempel przygniata blachę do matrycy tworząc charakterystyczny grzybek, czego efektem jest okrągły punkt o gładkiej nienaruszonej powierzchni. Okrągła matryca pozwala na hermetyczne i trwałe połączenie o estetycznym kształcie.

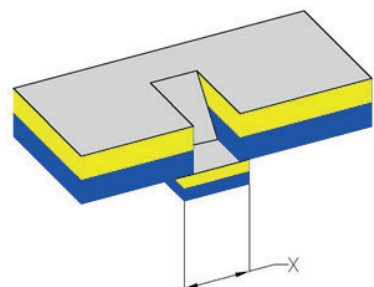
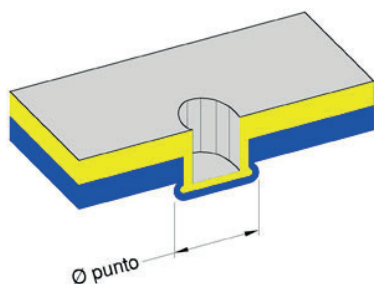


- Trapezoidalny kształt łączenia – w przypadku kształtu trapezoidalnego stempel włacza blachę w odpowiednio wyprofilowaną matrycę tworząc solidne, mocne i estetyczne połączenie bez śladów korozji. Kształt trapezu pozwala na łączenie blach o niskiej elastyczności oraz znajduje zastosowanie przy łączeniu kilku warstw blachy.

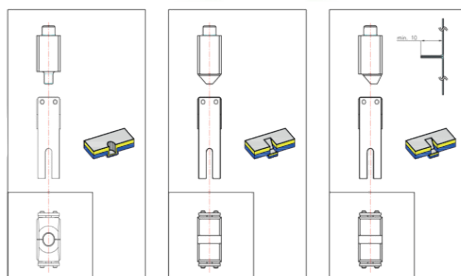
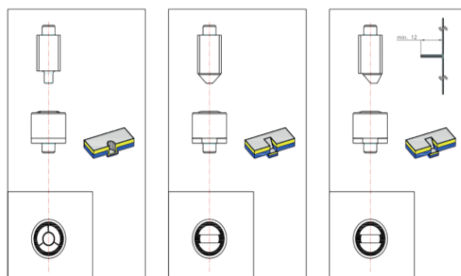


KONTROLA

Punkty łączenia mają wysoką powtarzalność. Ich jakość może być łatwo kontrolowana za pomocą podstawowych narzędzi mierniczych.



- Dla punktu okrągłego kontrola średnicy jest wykonywana za pomocą suwmiarki. Rozmiary należy porównać z wartościami podanymi w tabeli dołączonej do instrukcji urządzenia w zależności od użytego stempla i grubości blachy.
- Dla punktu trapezoidalnego ważne jest kontrolowanie średnicy punktu wykonywanego wewnątrz blachy. Rozmiary należy porównać z wartościami podanymi w tabeli dołączonej do instrukcji urządzenia w zależności od szerokości stempla oraz grubości blachy.



KORZYŚCI

Urządzenia klinczujące są proste w użyciu oraz łatwe do wdrożenia w proces produkcji. Do funkcjonowania potrzebują jedynie sprężonego powietrza (2 do 7 bar) i mogą być używane na dwa sposoby: jako narzędzia ręczne lub jako narzędzia stacjonarne, są również łatwe do zautomatyzowania. Proces klinczowania nie wymaga bezpośredniego zasilania prądem, ani specjalnego systemu chłodzenia, który jest niezbędny w standardowym procesie spawania. Ponadto, przetłaczanie na zimno nie wywołuje reakcji termicznych w punkcie łączenia i jego okolicach. Patrząc z punktu widzenia środowiska, firma Jurado idealnie spełnia warunki dotyczące norm i standardów europejskich. Dzięki zastosowaniu nowoczesnych technologii, narzędziom firmy Jurado nie towarzyszy wydzielanie spalin czy iskier, przez co zapewniają bezpieczeństwo i są przyjazne środowisku. Ostatnie, ale nie mniej ważne jest to, że technika wtłaczania na zimno ma niezaprzeczalną przewagę nad innymi metodami łączenia a początkowa inwestycja szybko się zwraca.



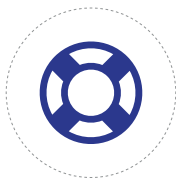
**Proste
w użyciu**



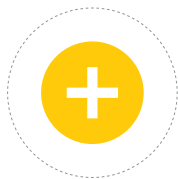
**Łatwe do
zautomatyzowania**



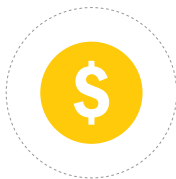
**Troska
o środowisko**



Bezpieczeństwo



**Przewaga nad
innymi metodami**

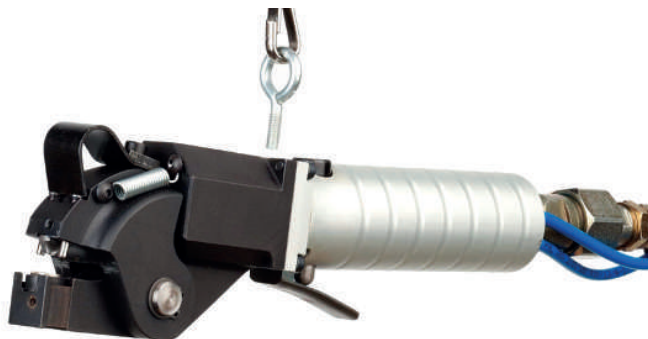
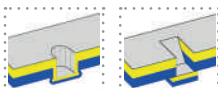


Inwestycja

KORZYŚCI

- Jest to system, który nie wymaga dodatkowych ani pomocniczych materiałów czy elementów (np. nitów, śrub itp.) sprawiając, że łączenie jest wykonywane przy wykorzystaniu plastycznych właściwości blach
- Jest to system, który gwarantuje większe korzyści dzięki temu, że nie produkuje odpadów
- Cechuje się małym zużyciem energii
- Działa natychmiastowo z możliwością wykonania łączenia w około 1 sekundę
- System może być obsługiwany ręcznie bądź automatycznie, więc łatwo go włączyć w proces produkcji
- Urządzenia są bardzo poręczne i nie wymagają specjalnego przygotowania powierzchni
- Kontrola jakości montażowych urządzenia odbywa się za pomocą dostępnych narzędzi
- Zezwala na łączenie różnych rodzajów materiałów
- Zezwala na łączenie elementów pokrytych materiałami lakierniczymi czy blach pokrytych folią ochronną
- Nie niszczy powłoki
- Tworzy estetyczny punkt łączenia
- Pozwala na łączenie aluminium
- Łączenie tworzy solidny, trwały punkt odporny na korozję
- Długa żywotność narzędzi
- Niskie koszty eksploatacji
- Brak szkodliwych oparów oraz iskie

PIRANA



Maszyna jest wyposażona w prasę, rękojeść, wąż hydrauliczny i wzmacniacz



Informacje

Pirana jest niezwykle lekką prasą zaciskową będącą w stanie połączyć blachy o maksymalnej grubości do 2,0 mm. Jej lekkość i kompaktowość sprawiają, że jest wszechstronnym i poręcznym urządzeniem będącym w stanie dopasować się do przeróżnych sytuacji, również dzięki możliwości ustawienia głowicy w trzech różnych pozycjach: pozioma, pionowa i w odchyleniu. Jego zakres zastosowania jest różnorodny i poszerza się o produkcję mebli metalowych oraz sektor urządzeń chłodniczych. Pirana może być wyposażona w balanser i jest w stanie wykonać zarówno trapezoidalny jak i okrągły punkt łączenia.

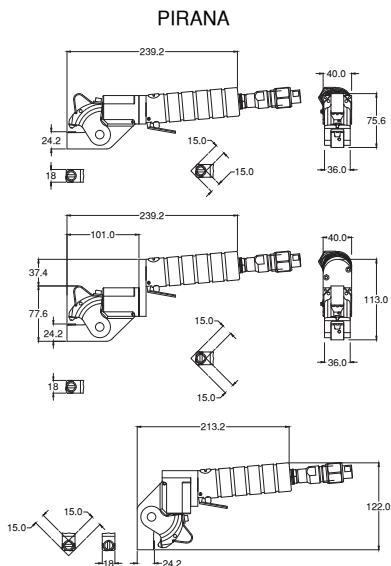
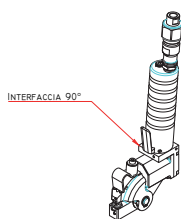
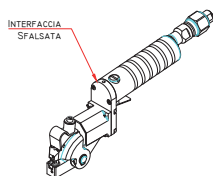
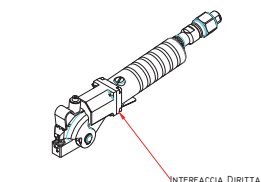


Opis techniczny urządzenia

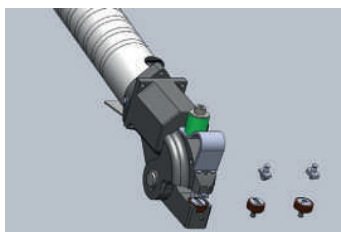
- Waga prasy wraz z rękojeścią: 2 kg
- Łączna waga wraz ze wzmacniaczem: 10,3 kg
- Maksymalne ciśnienie powietrza: 6 bar
- Maksymalne ciśnienie hydrauliczne: 360 bar
- Nacisk: 25 kN
- Czas jednego cyklu: 0,8
- Maksymalna grubość blach dla stali miękkiej: 2,0 mm
- Maksymalna grubość blach dla stali nierdzewnej: 1,6 mm

PIRANA | Ustawienia

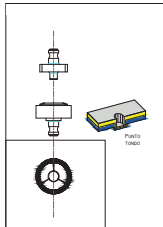
Pirana - Ustawienia



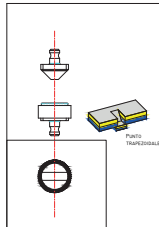
Pirana - Zestaw narzędzi



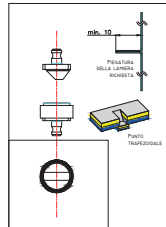
KIT UTENSILI: PIRMAN RC3



KIT UTENSILI: PIRMAN TC

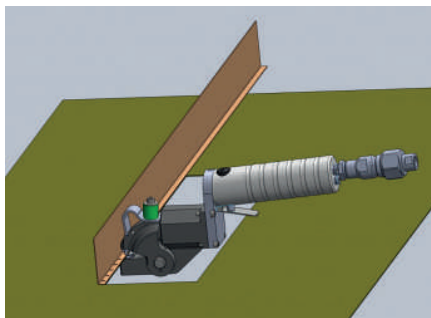


KIT UTENSILI: PIRMAN TEXM

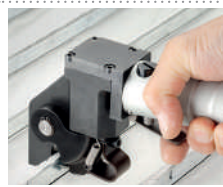
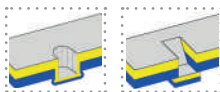


Zastosowanie Pirany z interfejsem odchylonym w stosunku do rękocyści

Obydwa urządzenia Pirana i Mangusta mogą być wyposażone w wymienne oprzyrządowanie, które ułatwia zastosowanie urządzenia w konstrukcjach blaszanych, co jest niemożliwe przy zastosowaniu innych urządzeń. Istnieje szereg sytuacji w których tego typu rozwiązanie może być zastosowane.



MANGUSTA



Informacje

Mangusta była pierwszym urządzeniem wyposażonym w wbudowany system sprężonego powietrza. Jego kompaktowość i brak zewnętrznego wzmacniacza sprawia, że jest ono uniwersalne, wszechstronne i łatwe w użyciu, również dzięki zmniejszonej wadze. Jego głównym zastosowaniem jest łączenie blach w różnego rodzaju przemyśle, jak na przykład: produkcja maszyn i sprzętu chłodniczego, urządzeń gospodarstwa domowego oraz kanałów wentylacyjnych. Mangusta może być wyposażona w dodatkowe ustawienia: pionowe, poziome i odchylone w stosunku do rękojeści. Na życzenie klienta może być również wyposażona w balanser. Mangusta jest w stanie wykonywać zarówno trapezoidalne jak i okrągłe kłinczowanie.

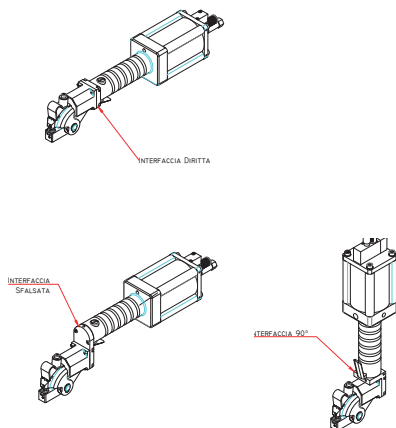


Opis techniczny urządzenia

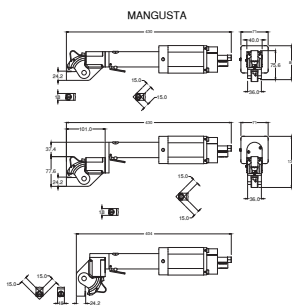
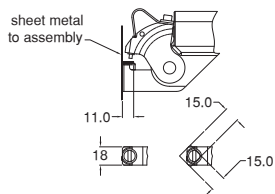
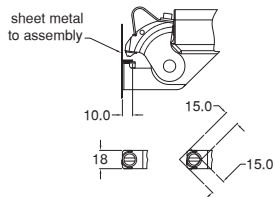
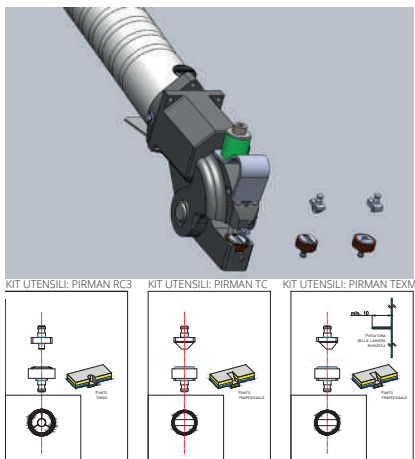
- Waga prasy wraz z rękojeścią: 2,4 kg
- łączna waga wraz ze wzmacniaczem: 2,9 kg
- maksymalne ciśnienie powietrza: 6 bar
- maksymalne ciśnienie hydrauliczne: 360 bar
- nacisk: 25 kN
- czas jednego cyklu: 0,8 s
- maksymalna grubość blach dla stali miękkiej: 1,6 mm
- maksymalna grubość blach dla stali nierdzewnej: 1,2 mm

MANGUSTA | Ustawienia

Mangusta - Ustawienia

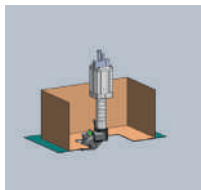


Mangusta - Zestaw narzędzi

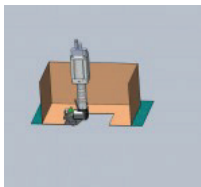


Zastosowanie Mangusty z interfejsem 90°

Obydwa urządzenia Pirana i Mangusta mogą być wyposażone w wymienne oprzyrządowanie, aby ułatwić użytkowanie urządzenia przy różnego rodzaju profilach, co jest niemożliwe przy użyciu innych urządzeń. Istnieje szereg sytuacji w których tego typu rozwiązanie może być zastosowane. Poniżej prezentujemy zastosowanie dla Mangusty z interfejsem 90°.



Rysunek Mangusty z interfejsem 90°



Rysunek Mangusty z interfejsem 90° (II)

PYTHON



Maszyna jest wyposażona w prasę, rękojeść, wąż hydrauliczny i wzmacniacz



Informacje

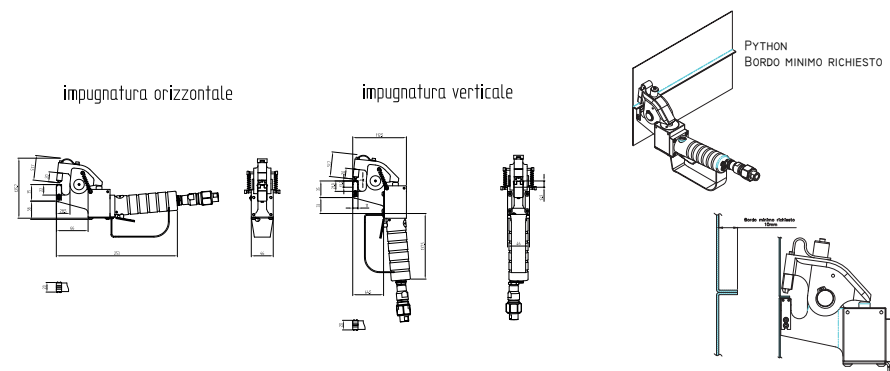
Python jest prasą zaciskową o dużej mocy i małej wadze. Dzięki naciskowi 35 kN pozwala na łączenie blach do 3,6 mm łącznej grubości. Cechy te połączone z konstrukcją szczęk, hydraulicznym cylindrem ustawionym do zewnątrz kąta klinczowania (za szczękami) oraz podniesioną wysokością szczęk sprawia, że jest to wszechstronne urządzenie zdolne do tworzenia trwałych punktów łączenia w wielu zastosowaniach. Python jest dostępny w dwóch geometrycznych konfiguracjach - poziomym i pionowym, ponadto może być wyposażony w zestaw stempli dla klinczowania o kształcie okrągłym i trapezoidalnym o różnej wysokości i rozmiarach.



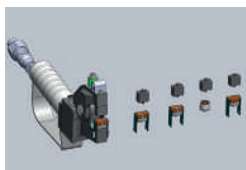
Opis techniczny urządzenia

- waga prasy wraz z rękojeścią: 3,7 kg
- łączna waga wraz ze wzmacniaczem: 12 kg
- maksymalne ciśnienie powietrza: 6 bar
- maksymalne ciśnienie hydrauliczne: 360 bar
- nacisk: 35 kN
- czas jednego cyklu: 0,8 s
- maksymalna grubość blach dla stali miękkiej: 3,0 mm
- maksymalna grubość blach dla stali nierdzewnej: 2,4 mm

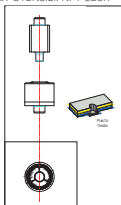
PYTHON | Ustawienia



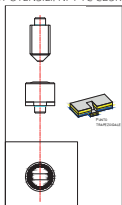
Python - Zestaw narzędzi



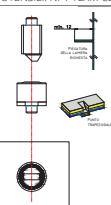
KIT UTENSILI: NPY CB5R



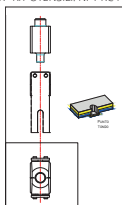
KIT UTENSILI: NPY TC CB5R



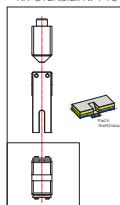
KIT UTENSILI: NPY TEXM CB5R



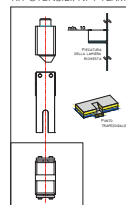
KIT UTENSILI: NPY RC4



KIT UTENSILI: NPY TC

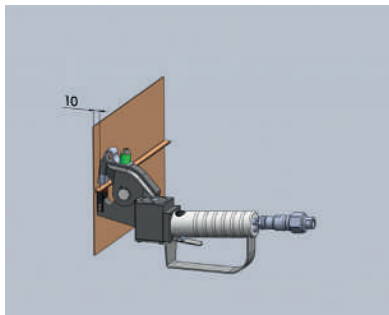


KIT UTENSILI: NPY TEXM

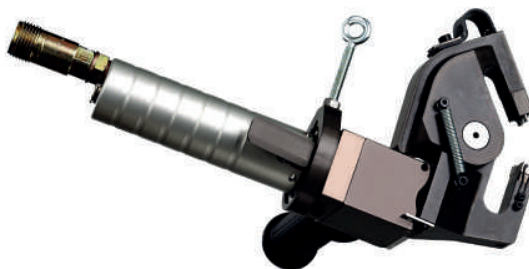


Zastosowanie Pythona do blachy o krawędzi 10 mm

Python który charakteryzuje się wysoką niezawodnością i mocą, może być wyposażony w różne stemple i matryce, które pozwalają na wykonanie punktu dla każdych potrzeb. W tym przypadku prezentowany jest Python wyposażony w stempel TEXM, który pozwala łączyć blachy o krawędzi 10 mm.



PYTHON LA



Maszyna jest wyposażona w prasę, rękojeść, wąż hydrauliczny i wzmacniacz



Informacje

Python LA to maszyna zdolna do wykonania klinczowania w miejscach niedostępnych dla innych pras zaciskowych. Dzięki systemowi mechanicznego otwierania szczęk, Python LA jest w stanie pokonać przeszkody takie jak zagięta krawędź i wykonać klinczowanie po pokonaniu przeszkód. Python LA jest w stanie pracować z naciskiem 35 kN, co powoduje, że urządzenie jest niezwykle silne i wszechstronne. Ponadto, jest zaopatrzone w żyroskop i może być wyposażone w stempel o kształcie okrągłym i trapezoidalnym oraz matrycę różnej wysokości i rozmiaru w zależności od grubości blachy.

*Dostępne również z interfejsem 90°

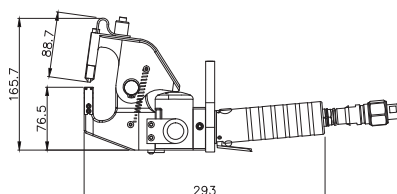


Opis techniczny urządzenia

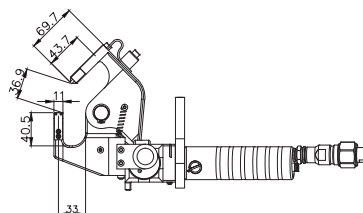
- waga prasy wraz z rękojeścią: 5,1 kg
- łączna waga wraz ze wzmacniaczem: 13,4 kg
- maksymalne ciśnienie powietrza: 6 bar
- maksymalne ciśnienie hydrauliczne: 360 bar
- nacisk: 35 kN
- czas jednego cyklu: 0,8 s
- maksymalna grubość blach dla stali miękkiej: 4,0 mm
- maksymalna grubość blach dla stali nierdzewnej: 2,4 mm

PYTHON LA | Ustawienia

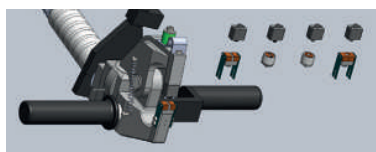
Zamknięte szczęki



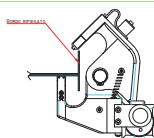
Otwarte szczęki



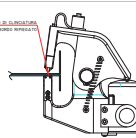
Python LA - Zestaw narzędzi



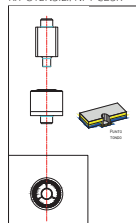
Otwarte szczęki



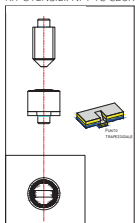
Zamknięte szczęki



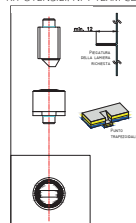
KIT UTENSILI: NPY CB5R



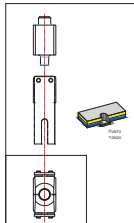
KIT UTENSILI: NPY TC CB5R



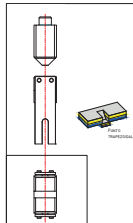
KIT UTENSILI: NPY TEXM CB5R



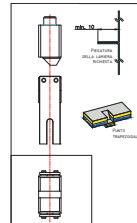
KIT UTENSILI: NPY RC4



KIT UTENSILI: NPY TC

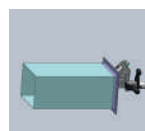


KIT UTENSILI: NPY TEXM

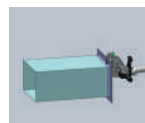


Python LA zastosowanie dla kanałów

Katalog zawiera takie urządzenia jak Cobra i Python LA BE, które pozwalają na wykonanie klinczowania po pokonaniu przeszkód konstrukcyjnych czy też zagiętej krawędzi. Jest to przypadek, w którym Python LA może być używany do klinczowania kołnierzy kanałów wentylacyjnych.

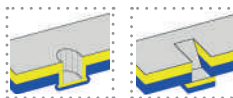


Python LA
Proponowane zastosowanie
dla kanałów wentylacyjnych



Python LA
Proponowane zastosowanie
dla kanałów wentylacyjnych (II)

PYTHON LA BE



Informacje

Python LA BE to maszyna zdolna do wykonania klinczowania w miejscach niedostępnych dla innych pras zaciskowych. Dzięki systemowi mechanicznego otwierania szczęk, Python LA jest w stanie pokonać przeszkody takie jak zagięta krawędź i wykonać klinczowanie po pokonaniu przeszkód. Python LA BE, zaprojektowany przez firmę JURADO jest w stanie pracować z naciskiem 28 kN, co powoduje, że urządzenie jest niezwykle silne, w szczególności przystosowane do pracy w sektorze HVAC. Ponadto, jest zaopatrzone w żyroskop i może być wyposażone w stempel o kształcie okrągłym i trapezoidalnym oraz matrycę różnej wysokości i rozmiaru w zależności od grubości blachy.

*Dostępne również z interfejsem 90°

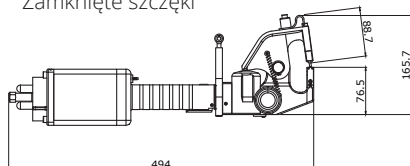


Opis techniczny urządzenia

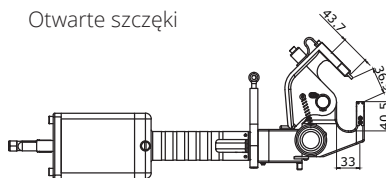
- waga prasy wraz z rękojeścią: 6,6 kg
- maksymalne ciśnienie powietrza: 6 bar
- maksymalne ciśnienie hydrauliczne: 265 bar
- czas jednego cyklu: 0,8 s
- nacisk: 25 kN
- maksymalna grubość blach dla stali miękkiej: 3,0 mm
- maksymalna grubość blach dla stali nierdzewnej: 2,0 mm

PYTHON LA BE | Ustawienia

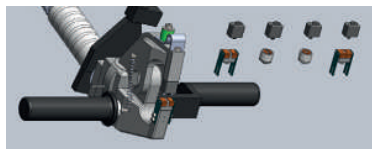
Zamknięte szczęki



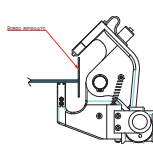
Otwarte szczęki



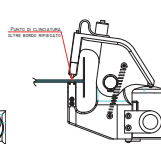
Python LA BE - Zestaw narzędzi



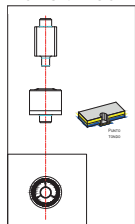
Otwarte szczęki



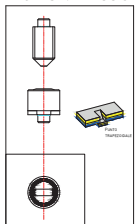
Zamknięte szczęki



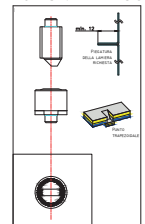
KIT UTENSILI: NPY CBSR



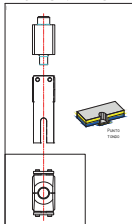
KIT UTENSILI: NPY TC CBSR



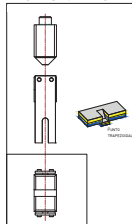
KIT UTENSILI: NPY TEXM CBSR



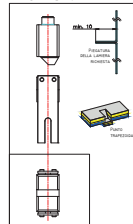
KIT UTENSILI: NPY RC4



KIT UTENSILI: NPY TC

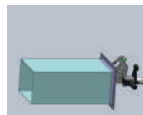


KIT UTENSILI: NPY TEXM

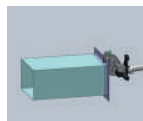


Python LA zastosowanie dla kanałów wentylacyjnych

Katalog zawiera takie urządzenia jak Cobra i Python LA BE, które pozwalają na wykonanie klinczowania po pokonaniu przeszkód konstrukcyjnych czy też zagiętej krawędzi. Jest to przypadek, w którym Python LA może być używany do klinczowania kołnierzy kanałów wentylacyjnych.

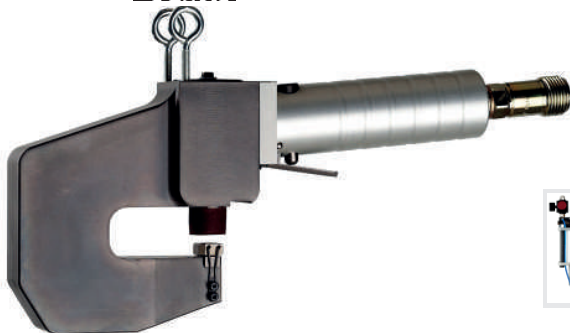
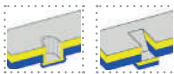


Python LA BE
Proponowane zastosowanie
dla kanałów wentylacyjnych



Python LA BE
Proponowane zastosowanie
dla kanałów wentylacyjnych (II)

MOUSE X 60



Maszyna jest wyposażona w prasę, rękojeść, wąż hydrauliczny i wzmacniacz.



Informacje

Mouse X60 to prasa zaciskowa w kształcie C z tłokiem umieszczonym na tej samej osi co matryca. Została stworzona aby dostarczyć klientom urządzenie zdolne do łączenia blach w narożnikach i profilach w kształcie U z mocą pozwalającą na łączenie blach o podwyższonej grubości (do 2 + 2 mm). Mouse X60 jest prasą zaciskową, która jest łatwa w użyciu dzięki swojej podwójnej rękojeści. Ponadto, jest niezmiernie wszechstronna dzięki możliwości ułożenia rękojeści w różnych położeniach. Główna rękojeść może być dostosowana do indywidualnych potrzeb klientów położeniu pionowym lub poziomym do osi roboczej urządzenia. Mouse X60 może być wyposażona w różnorodne stemple celem wykonywania okrągłych lub trapezoidalnych punktów łączenia o różnej wysokości matrycy w zależności od grubości blach. Na życzenie klienta może być również wyposażona w balanser.

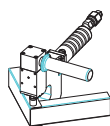
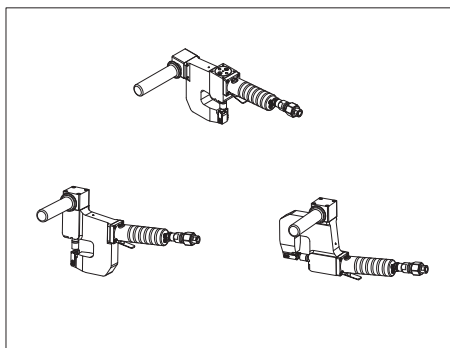


Opis techniczny urządzenia

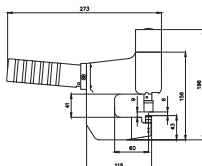
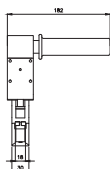
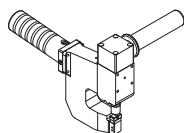
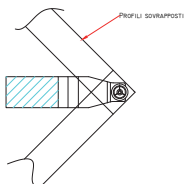
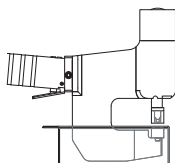
- waga prasy wraz z rękojeścią: 4,5 kg
- łączna waga wraz ze wzmacniaczem: 13,4 kg
- Maksymalne ciśnienie powietrza: 6 bar
- Maksymalne ciśnienie hydrauliczne: 360 bar
- Nacisk: 35 kN
- Czas jednego cyklu: 0,8 s
- Maksymalna grubość blach dla stali miękkiej: 4,0 mm
- Maksymalna grubość blach dla stali nierdzewnej: 3,0 mm

MOUSE X 60 | Ustawienia

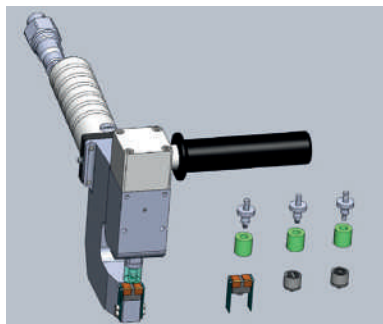
Mouse X 60 LA - Ustawienia



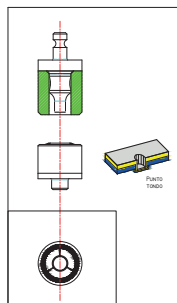
MOUSE X-60
ACCESSO AGLI ANGOLI



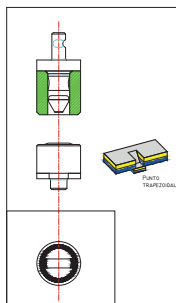
Mouse X 60 LA - Zestaw narzędzi



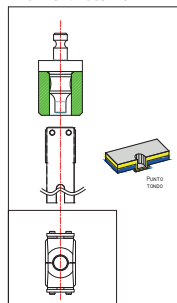
KIT UTENSILI: MOUSE CB5R



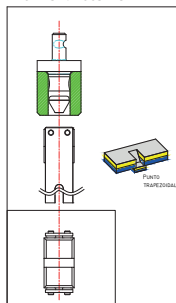
KIT UTENSILI: MOUSE TC C5R



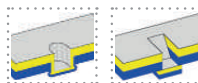
KIT UTENSILI: MOUSE RC4



KIT UTENSILI: MOUSE TC



MOUSE > X 60



Maszyna jest wyposażona w prasę, rękojeść, wąż hydrauliczny i wzmacniacz.



Informacje

System MOUSE to komplet urządzeń dopasowanych do potrzeb klienta, wysokość i głębokość kowadła są wykonywane w zależności od życzenia klienta, tak samo jak siła nacisku, która ma wpływ na głębokość łączenia. Dynamiczna, profesjonalna załoga jest do dyspozycji klienta, aby ocenić i zaproponować najbardziej korzystne rozwiązanie dla danego zastosowania. System MOUSE umożliwia wykonanie zarówno okrągłego jak i trapezoidalnego łączenia dla różnej grubości blach i różnych rozmiarów. Urządzenia są dostępne zarówno w wersji stacjonarnej jak i przenośnej z wykorzystaniem balansera. Włącznik urządzenia może być umieszczony w rękojeści lub pedale pneumatycznym.

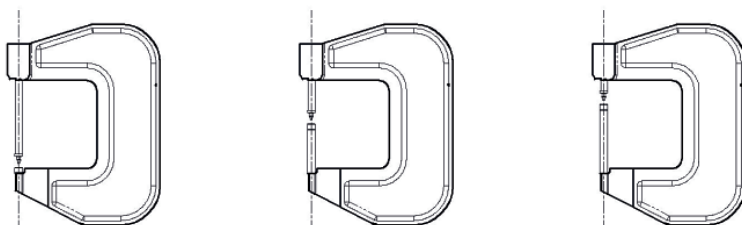


Opis techniczny urządzenia

- Personalizowane

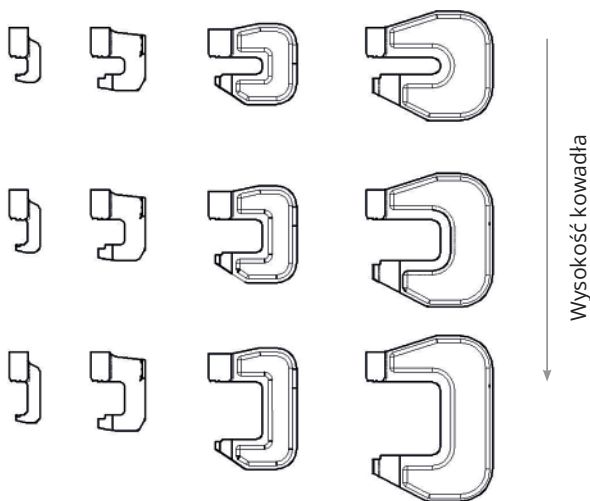
MOUSE > X 60 | Ustawienia

System Mouse



Wysokość stempla

System Mouse



Wysokość kowadła

Głębokość kowadła

MOUSE X 60 LA



Maszyna jest wyposażona w prasę, rękojeść, wąż hydrauliczny i wzmacniacz.



Informacje

Mouse X-60 LA to prasa zaciskowa w kształcie C (z możliwością otwarcia kowadła do 60 mm) z tłokiem hydraulicznym i obrotowym systemem otwarcia kowadła, co pozwala na ułożenie urządzenia w odpowiednią pozycję do pracy poprzez obrót rękojeści. Włącznik urządzenia może być umieszczony w rękojeści lub pedale pneumatycznym. Mouse X60 może być wyposażona w różnorodne stemple celem wykonywania okrągłych lub trapezoidalnych punktów łączenia o różnej wysokości matrycy w zależności od grubości blach. Na życzenie klienta może być również wyposażona w balanser.

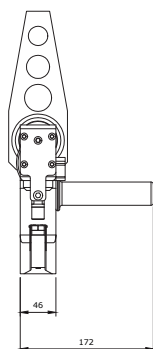
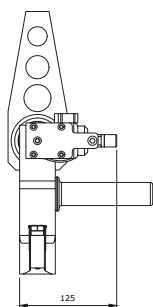
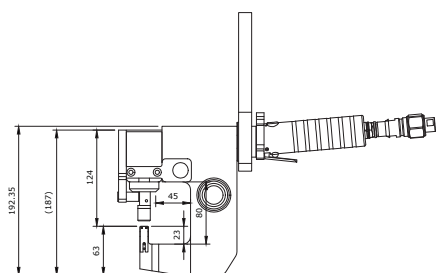
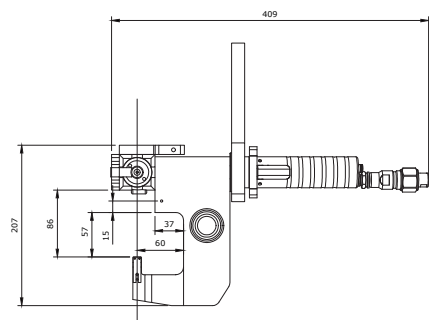


Opis techniczny urządzenia

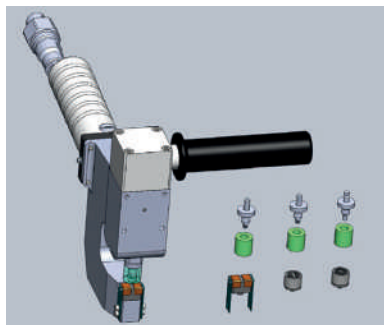
- Waga prasy wraz z rękojeścią: 7,3 kg
- Łączna waga wraz ze wzmacniaczem: 16,3 kg
- Maksymalne ciśnienie powietrza: 6 bar
- Maksymalne ciśnienie hydrauliczne: 360 bar
- Nacisk: 35 kN
- Czas jednego cyklu: 0,8 s
- Maksymalna grubość blach dla stali miękkiej: 4,0 mm
- Maksymalna grubość blach dla stali nierdzewnej: 3,0 mm

MOUSE X 60 LA | Ustawienia

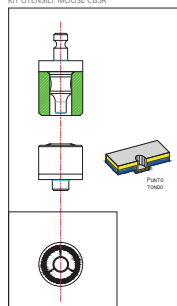
Mouse X 60 LA - Ustawienia



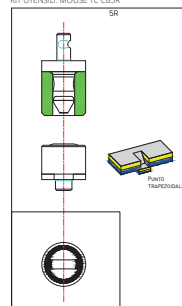
Mouse X 60 LA - Zestaw narzędzi



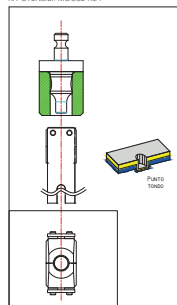
KIT UTENSIL: MOUSE CBSR



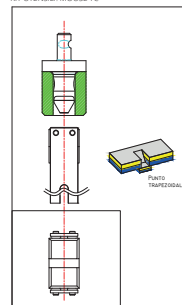
KIT UTENSIL: MOUSE TC CBSR



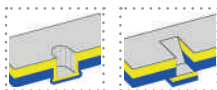
KIT UTENSIL: MOUSE RC4



KIT UTENSIL: MOUSE TC



MOUSE LA



Maszyna jest wyposażona w prasę, rękojeść, wąż hydrauliczny i wzmacniacz.



Informacje

System MOUSE LA to spersonalizowane urządzenia dopasowane do potrzeb klienta z otwarciem szczęk poprzez obrót przedniej części tak aby ominąć przeszkodę. Wysokość i głębokość kowadła są wykonywane w zależności od życzenia klienta, tak samo jak siła nacisku, która ma wpływ na głębokość łączenia. Dynamiczna, profesjonalna załoga jest do dyspozycji klienta, aby ocenić i zaproponować najbardziej korzystne rozwiązanie dla danego zastosowania. System MOUSE umożliwia wykonanie zarówno okrągłego jak i trapezoidalnego łączenia dla różnej grubości blach i różnych rozmiarów. Urządzenia są dostępne zarówno w wersji stacjonarnej jak i przenośnej z wykorzystaniem balansera. Włącznik urządzenia może być umieszczony w rękojeści lub pedale pneumatycznym.

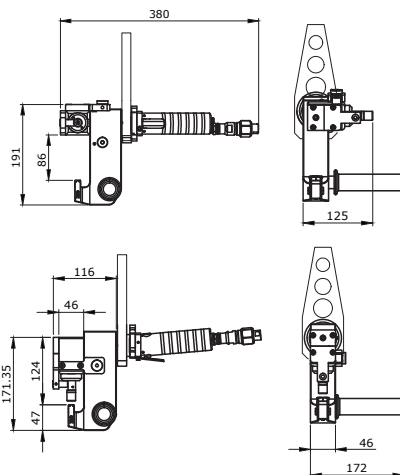
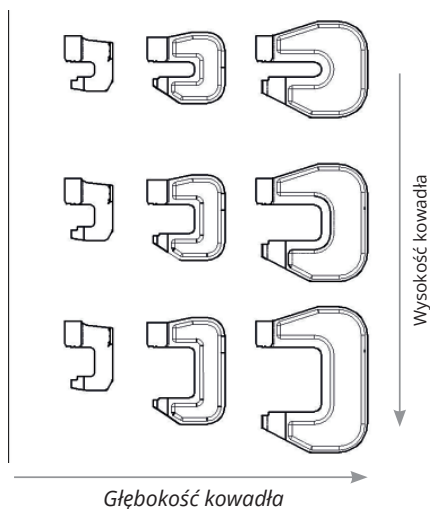


Opis techniczny urządzenia

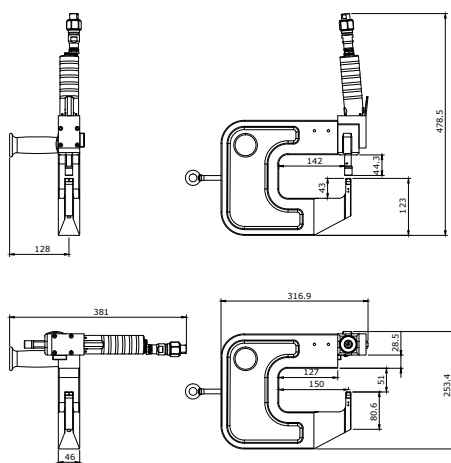
- Personalizowane

MOUSE LA | Ustawienia

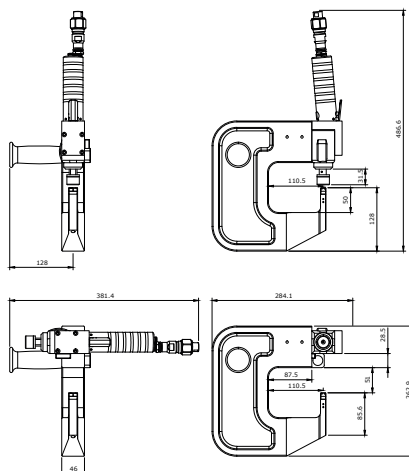
Mouse LA System



Mouse LA wykonany z aluminium dętego o lekkiej wadze

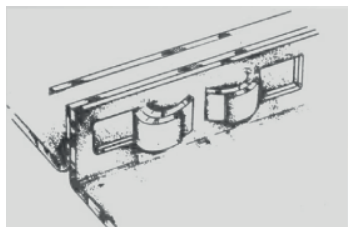


Przykład personalizowanego Mouse LA z głębokością



Przykład personalizowanego Mouse LA z głębokością kowadła 110 mm.

CONDOR 2A



Maszyna jest wyposażona w prasę, rękojeść, wąż hydrauliczny i wzmacniacz.



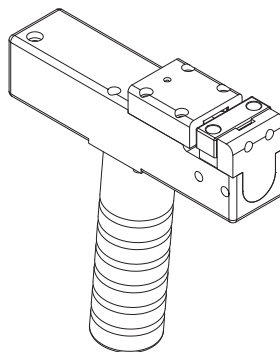
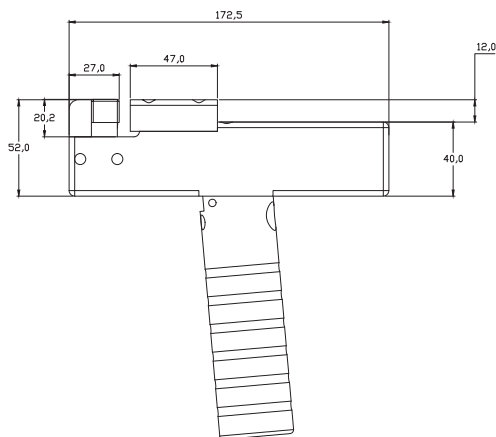
Informacje

Condor 2A to ewolucja poprzednich zszywających pras zaciskowych Condor. To urządzenie działające poprzez perforację: tnie blachę z trzech stron tworząc wycinek, który jest zakrzywiany na arkuszu. W porównaniu z wersją poprzednią, Condor 2A został zaprojektowany w specjalnym kształcie aby umożliwić jego zastosowanie przy produkcji filtrów powietrza. Odchylona głowica w stosunku do korpusu prasy pozwala na wejście pomiędzy kieszenie filtra. Ponadto, promień łączenia na przedniej krawędzi pozwala na łatwy dostęp do struktur w celu montażu. Condor 2A nadal posiada cechy poprzedniego urządzenia odnoszące się do lekkości, poręczności, niskiego poziomu hałasu i niezwyklej łatwości obsługi, dlatego też jest dobrą alternatywą dla zgrzewania punktowego i nitowania. Jest również szczególnie polecany do łączenia niezwykle cienkich blach. Condor 2A znajduje zastosowanie w sektorach związanych z produkcją płyt metalowych w dziedzinie: filtrów powietrza, przemysłu chłodniczym, sprzęcie gospodarstwa domowego a dzięki jego wszechstronności może być używany we wszystkich przypadkach łączenia blach.

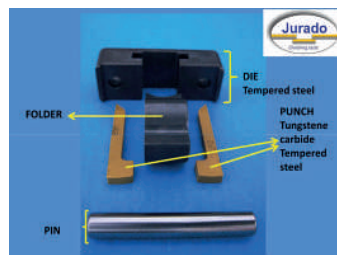
Opis techniczny urządzenia

- Waga prasy wraz z rękojeścią: 2,7 kg
- Łączna waga wraz ze wzmacniaczem: 11 kg
- Maksymalne ciśnienie powietrza: 4 bar
- Maksymalne ciśnienie hydrauliczne: 240 bar
- Nacisk: 18 kN
- Czas jednego cyklu: 0,8 s
- Maksymalna grubość blach dla stali miękkiej: 1,6 mm
- Maksymalna grubość blach dla stali nierdzewnej: 1,2 mm

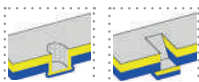
CONDOR 2A | Ustawienia



Zestaw narzędzi do prasy zszywającej



MOUSE ALS



Informacje

System MOUSE ALS składa się z kowadła typu C i tłoka hydraulicznego oraz jest wyposażony w hamulec bezpieczeństwa. Sterowanie urządzeniem realizowane jest za pomocą dwóch zaworów nożnych, jeden służy do bezpiecznego zbliżenia elementu roboczego do matrycy a drugi do wykonania kłinczowania. Maszyna jest wyposażona w balanser, wzmacniacz oraz zawory nożne. W zależności od potrzeb klienta, kowadło może mieć różną głębokość.



Opis techniczny urządzenia

- Skok roboczy: 6 mm
- Dwuetapowy system pracy 50 lub 100 mm
- Nacisk: 35 or 50 kN

WZMACNIACZ



Informacje

Wzmacniacz jest wyprodukowany z hydro-cylindra, który poprzez użycie skompresowanego powietrza podnosi wielokrotnie ciśnienie oleju. System jest tak zaprojektowany aby zapewnić optymalną siłę prasy do łączenia arkuszy metali. Ilość siły z jaką pracuje prasa może być dostosowana na wzmacniaczu. Wszelkie informacje dotyczące obsługi i ustawień są zawarte w instrukcji urządzenia. Wzmacniacze mogą być dostosowane do potrzeb klientów, zarówno w zakresie mocy jak i objętości oleju, który jest kompresowany. Zastępują one uprzednie zasilacze sieciowe (akumulatory), co ma zasadnicze znaczenie w zakresie ochrony środowiska. Ponadto są znacznie lżejsze, bezpieczniejsze i łatwiejsze w obsłudze.

ŁĄCZNIKI

- Nity zrywalne
- Tuleje gwintowane
- Łączniki wciskane
- Kołki zgrzewalne
- Łączniki do plastiku
- Tuleje gwintowane drutowe

ZASTOSOWANIA SPECJALNE

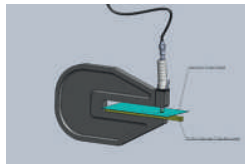
Mouse E-300 do klinczowania tub

Mouse E-300 do klinczowania profili cylindrycznych

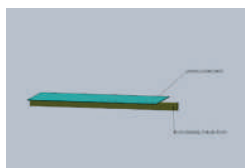
Nasze urządzenia są zaprojektowane tak aby zapewnić wykonanie klinczowania w przeróżnych warunkach, również w przypadku łączenia profili cylindrycznych na arkuszach metalu. Służy do tego między innymi urządzenie Mouse E-300.



Zastosowanie dla prasy E-300



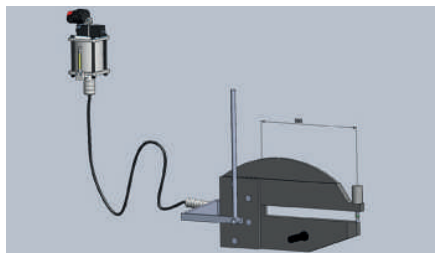
Zastosowanie dla prasy E-300



Profile cylindryczne

Prasa X-500

Firma Jurado jest w stanie wyprodukować urządzenia do specjalnego zastosowania zależnie od potrzeb klienta. Jest to między innymi przypadek prasy X-500, która jest przykładem szerokiego wyboru produktów wykonywanych na życzenie klienta. Prasa X-500 to maszyna zaopatrzona w balanser linkowy, jest obsługiwana ręcznie i pozwala na wykonanie punktu klinczowania w odległości do 500 mm od krawędzi (500 mm głębokość gardła).



NARZĘDZIA ZINDYWIDUALIZOWANE

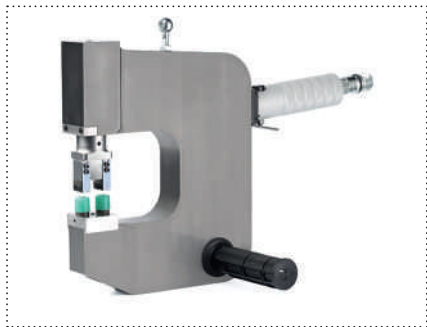
Poniżej przedstawiamy kilka urządzeń klinczujących wykonanych na życzenie klienta.



COBRA



MOUSE X 22



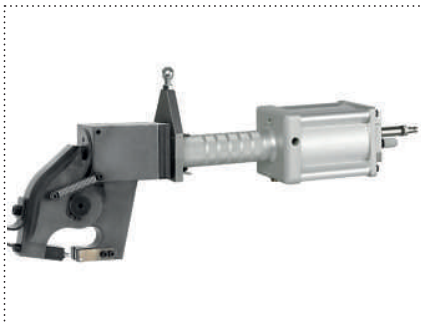
MOUSE X 102 DOPPIO PUNZONE



MOUSE CF



MOUSE X 75



PYTHON-BE 90°



CB 500



PINZA C 170 X 120



PYTHON 80



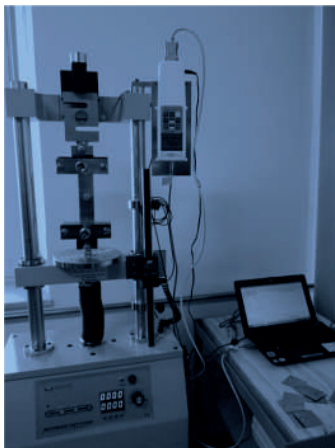
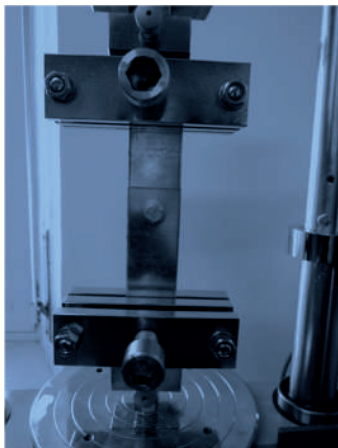
SHARK

AKCESORIA



- Balansery linkowe
- 3 metrowy wąż hydrauliczny
- Pedał pneumatyczny
- Wózki transportowe
- Specjalne zestawy matrycy i stempli

URZĄDZENIA DO PRZEPROWADZANIA TESTÓW



Porozumienie pomiędzy firmą Jurado
i Uniwersytetem Aquila

Firma Jurado założyła współpracę z Uniwersytetem Aquila, Działem Inżynierii i Ekonomii zajmujących się "Badaniami i eksperymentalnymi metodami analizowania i ulepszania metod łączenia blach na zimno potocznie nazywanymi klinczaniem."

Obopólna współpraca i prowadzone badania naukowe mają na celu zapewnić ulepszenie i ciągłe doskonalenie procesu klinczowania. Firma Jurado ufunduje stypendia naukowe dla uniwersytetu, możliwość wizytacji oraz stażu dla studentów w swoim obiekcie.

Uniwersytet Aquila imienia Prof. Antoniomaria Di Illio, profesor Technologii Mechanicznej i zarządzania Procesem Technologicznym, będzie poszerzał wiedzę tej technologii poprzez zastosowanie narzędzi firmy Jurado do badań naukowych na Uniwersytecie poprzez pisanie o nich prac.



Jurado

Clinching tools

JURADO - POLSKA

ul. Złota 36
62-800 Kalisz

Tel: +48 62 766 31 01
e-mail: biuro@jurado.pl

www.jurado.pl