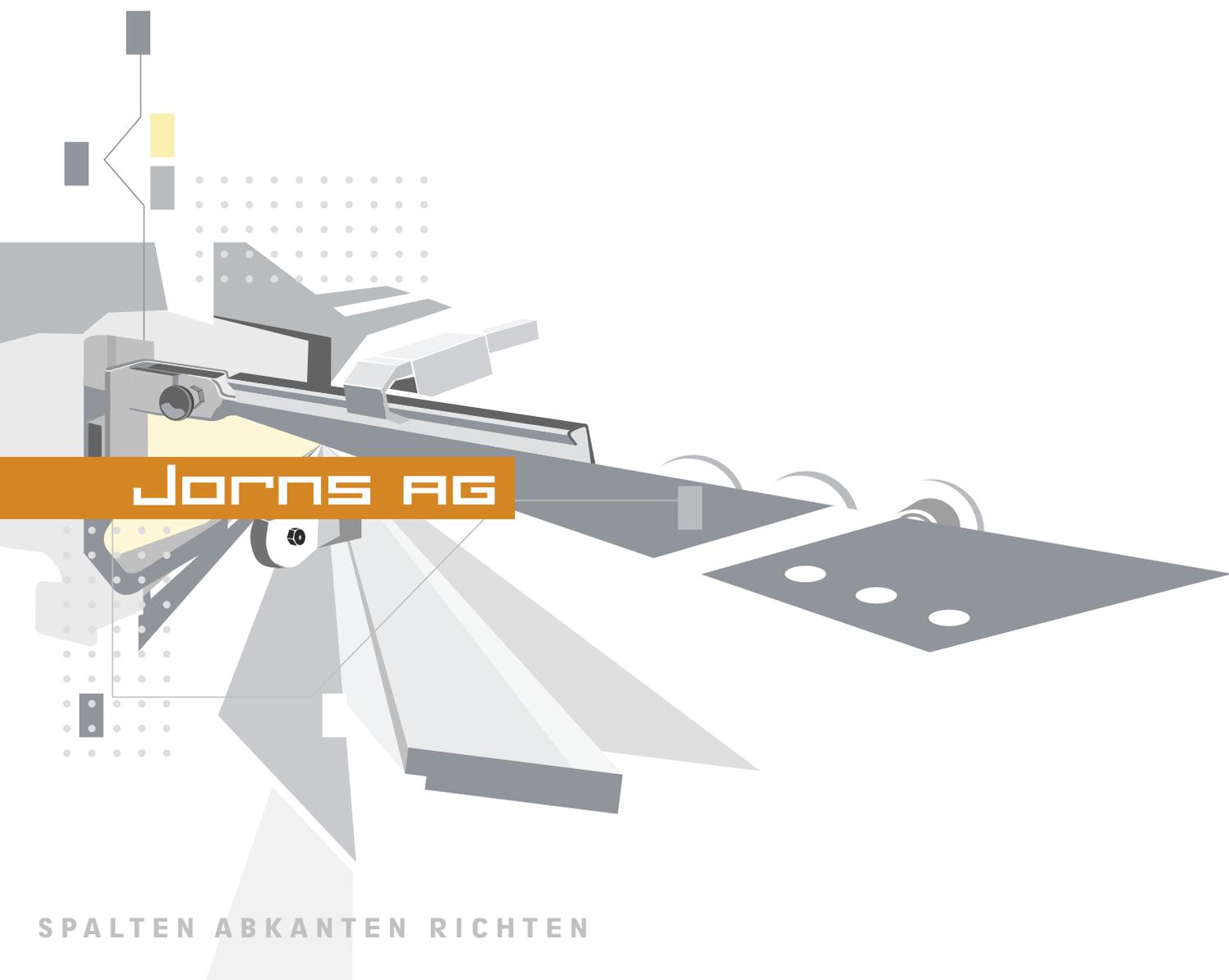
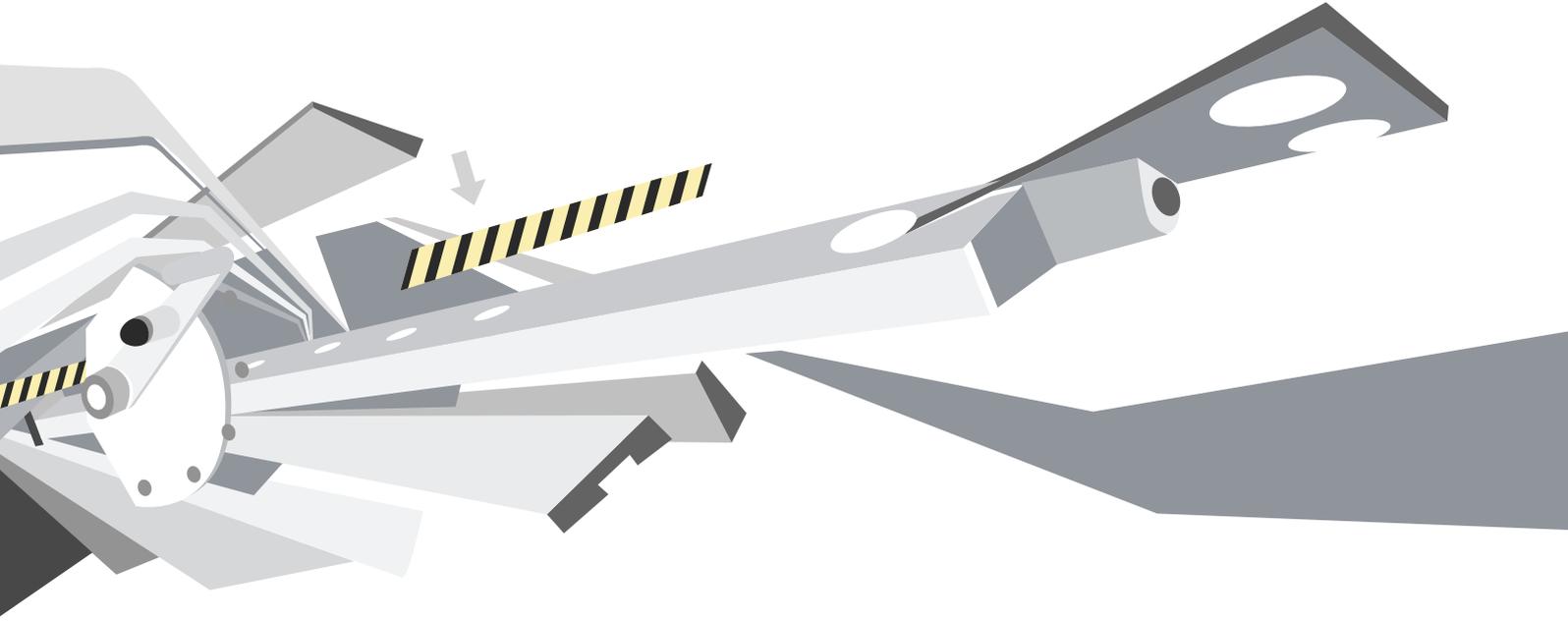


# PRODUKTE LINIEN



**Jorns AG**

SPALTEN ABKANTEN RICHTEN



Seit über 30 Jahren produziert die Firma Jorns AG Maschinen für die Metallverarbeitung. Das bedeutet über 30 Jahre Qualität und Innovation.

1973 begann Kurt Jorns mit fünf Mitarbeitern. Seither wächst die Firma kontinuierlich. Heute beschäftigt die Jorns AG rund 70 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und verzeichnet einen

konstant wachsenden Absatz. Heute gehört die Firma Jorns AG weltweit zu den Spitzenreitern in der Produktion und im Verkauf von Abkantmaschinen.

Das Familienunternehmen wird unterdessen in zweiter Generation vom Betriebsökonom HWV Marc

«Wir nehmen nur Aufträge an, die wir zur Zufriedenheit unseres Auftraggebers ausführen können.»

Jorns geführt. Unter seiner Ägide liess sich die Jorns AG nach ISO 9001:2000 zertifizieren. Die 25 Auslandsvertretungen rund um den Globus zeugen vom Erfolg und von der Qualität des Unternehmens.

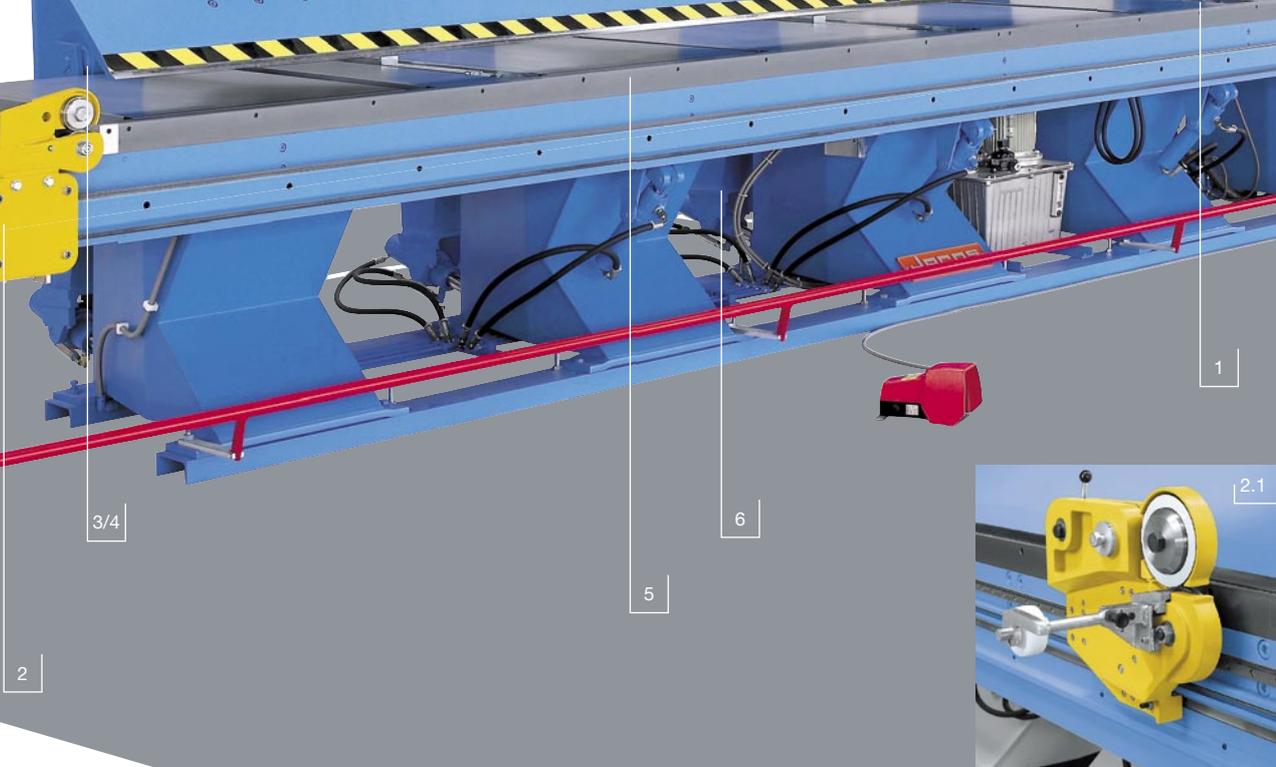
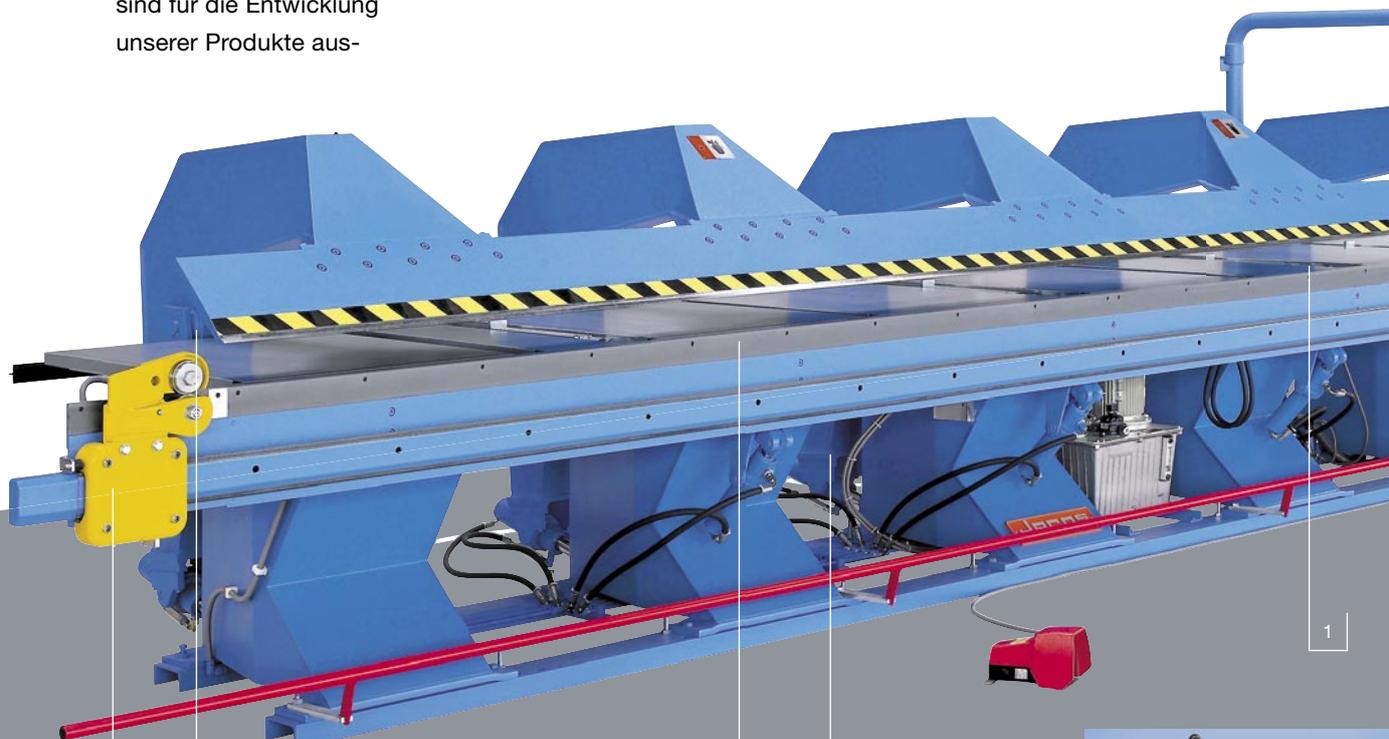
Die Grundlage dieses Erfolgs liegt in unserer Innovationskraft. Wir orientieren uns an den Bedürfnissen der Kundschaft, hauptsächlich Spengler und Hallenbauer. Ihre Wünsche fliessen in die Entwicklung neuer Produkte ein. Deshalb verlassen sich Metallverarbeitungsbetriebe auf der ganzen Welt auf unsere Abkantmaschinen, Spaltanlagen, Abrollhaspel und Aufwickelhaspel.

Ein Beispiel gefällig? Der Firmengründer Kurt Jorns hatte die Idee, eine Maschine zu entwickeln, die das zeitraubende Blechdrehen eliminiert. 2001 begannen unsere Ingenieure mit der Umsetzung. Bereits ein Jahr später präsentierten sie der Fachwelt einen Prototyp: Die TwinMatic/TwinBend war geboren. Wir sind überzeugt, mit diesem Produkt eine weitere Lücke geschlossen zu haben.

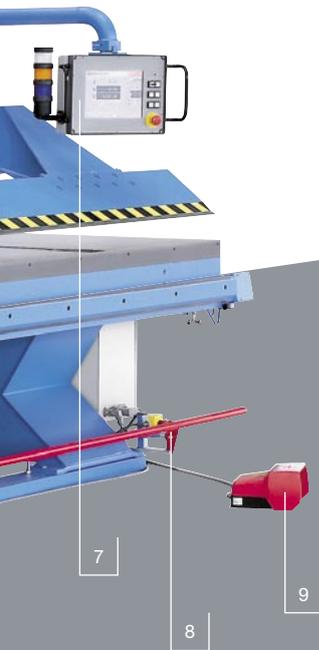
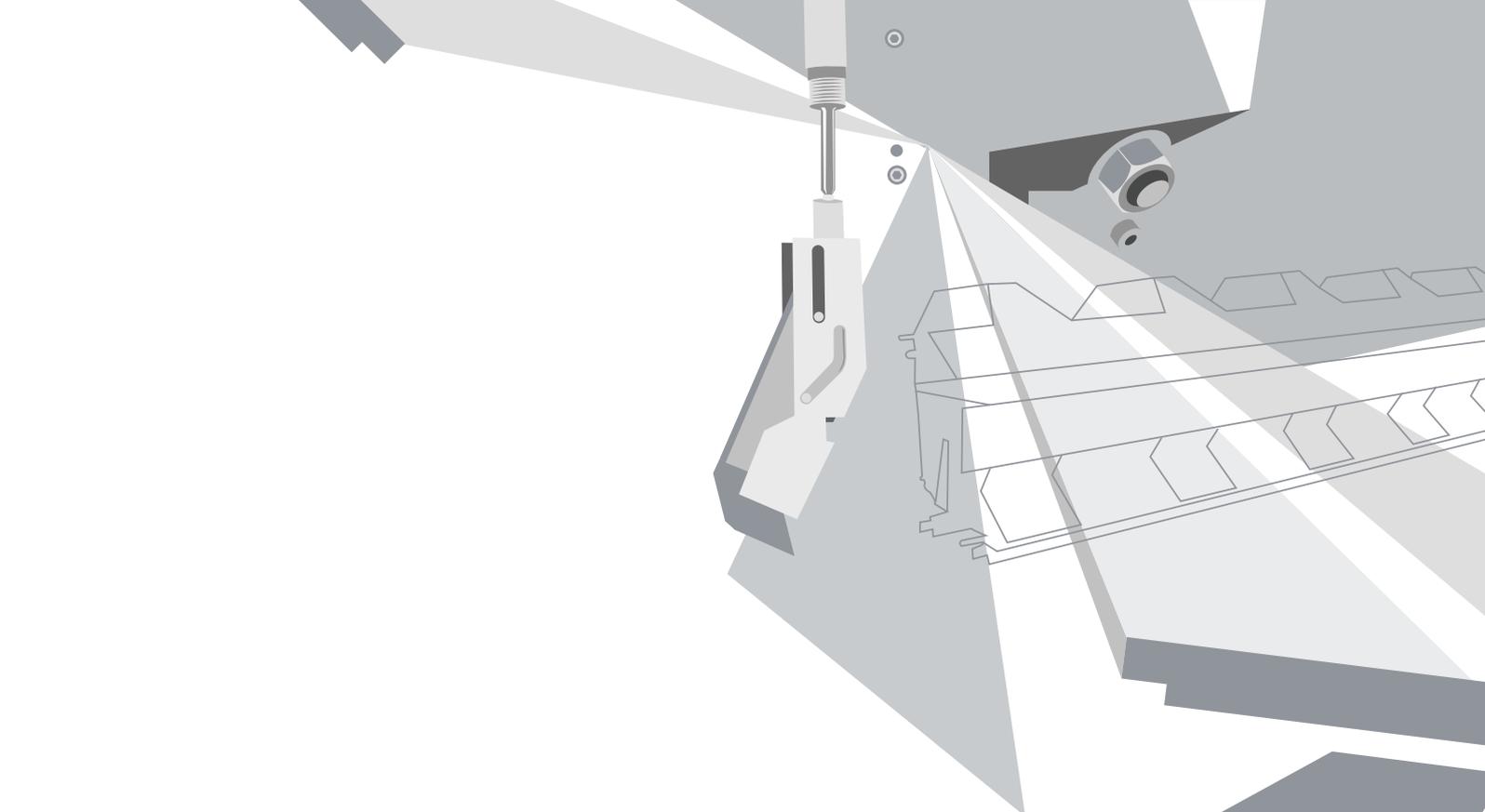
C R E D O

In der Jorns-Line vereinigen sich unsere Erfahrungen, die notwendigen technischen Anwendungen, Fertigungsmöglichkeiten und Zukunftsperspektiven. Jorns-Line bleibt richtungweisend für das nächste Jahrzehnt. Die Baugruppen **Norma-Line, Maxi-Line, Super-Line** und **Multi-Line** sind konsequente Weiterentwicklungen der bisherigen Baureihen. Die immer steigenden Anforderungen unseres Kundenkreises sind für die Entwicklung unserer Produkte aus-

schlaggebend. Um all diesen hohen Anforderungen entsprechen zu können, setzen wir modernste Fertigungsmethoden ein: Lasertechnik, Schweissroboter und CNC-Bearbeitungszentren. So schaffen wir Abkantmaschinen, die höchste Dauerleistungen erbringen.



**2.1/2.2 Schere**  
 Alle Abkantmaschinen können mit einer Schneidvorrichtung für 1,5 oder 3 mm Blechstärke (St. 40) ausgerüstet werden.



**1.1 Motorisierter Anschlag Typ 91 und Anschlagfinger**  
zu Maschinen mit CNC-Steuerung (Standard). Messbereich: 25 – 1000 mm (1250 mm). Auch erhältlich ist der **Hand-Anschlag Typ 91** zu OP-Steuerung.

**1.2 Feder-Finger**  
zu Maschinen mit CNC-Steuerung (Zubehör). Messbereich: 12 – 1000 mm (1250 mm)



**2.3 Profilrollen-Rollformer**  
Der Scherenwagen dient gleichzeitig als Support für die Profilrollen-Rollformer. Es können sowohl horizontal wie auch vertikal Profilrollen-Rollformer verwendet werden.

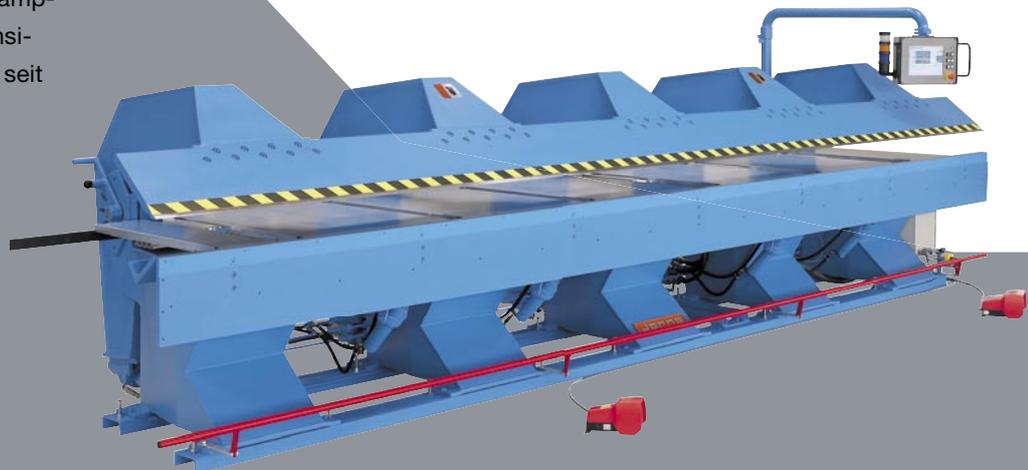
**3.1/3.2 Oberwangenverstellung**  
Zum Ausgleich unterschiedlicher Blechstärken. Ausführung je nach Steuerung mechanisch oder hydraulisch.

**4 Oberwangenvorspannung**  
Die Oberwangenvorspannung ermöglicht es, jeden Arm der Abkantmaschine manuell zu verschieben. Dadurch können Verwindungen über die Profillänge hinweg eliminiert werden.

Enge Toleranzen garantieren ein leichtes Austauschen sämtlicher Einzelteile.

Unsere Abkantmaschinen sind auf einem Grundrahmen montiert und mit dem nötigen Nivellier- und Befestigungsmaterial ausgerüstet. Der Antrieb erfolgt durch eine moderne Hydraulikeinheit, nach neusten Kenntnissen der Verkettungstechnik aufgebaut. Stichworte wie zwei Geschwindigkeiten, Oberwange mit Vorentlastung, Überlastungsschutz, Biegezyylinder mit Dämpfung und Rohrbruchsicherungen gehören seit

langem zu unserer Standardausführung. Ständer und Arme werden in kastenförmiger, stabiler Schweisskonstruktion gebaut. Die Steuerungen sind auf einem Schwenkarm montiert und haben den Sicherheitsstopp der Oberwange integriert.



## 5 Vorsatzschiene

Alle Maschinen können mit geschraubter Vorsatzschiene geliefert werden. Der abgesetzte Biegetisch bringt viele Vorteile für die Profilverfertigung (z.B. statt 16 mm Biegewange nur 10 mm und 6 mm Vorsatzschiene). Blechkassetten horizontal und vertikal verschiebbar.

## 6.1/6.2/6.3 Koppelgelenke

Die Biegewange ist auf Koppelgelenken gelagert, und je nach Baugruppe verwenden wir die Koppel K-24L, K-24S oder K-28. Formschöne Radien sowie kratzfreie Blechoberflächen sind das Resultat perfekter Hebelverhältnisse.

## 7.1 OP 2100-2-Achsen-Steuerung

mit 9 Speicherplätzen (genauere Informationen entnehmen Sie bitte unserem Detailprospekt).

Baugruppe	Typ	Nutzlänge mm	Einlegetiefe		Oberwangenhub mm	Biegeleistung			Ständer Stück/Typ	Koppel Stück/Typ	Biegezyylinder Anzahl	Gewicht (Ausführung 1000 mm Einlegetiefe) ca. kg
			Standard	Multi		Stahl St-40 400 N/mm <sup>2</sup>	V2A 600 N/mm <sup>2</sup>	Alu ½-hart 220 N/mm <sup>2</sup>				
			mm	mm		mm	mm	mm				
Norma-Line	100	6400	1000	1250	200	1.00	0.60	1.50	4 / L	4 / K-24L	2	3200
	100	8000	1000	1250	200	1.00	0.60	1.50	6 / L	7 / K-24L	3	4400
	125	4000	1000	1250	200	1.25	0.80	2.00	3 / L	4 / K-24L	2	2100
	125	6400	1000	1250	200	1.25	0.80	2.00	5 / L	5 / K-24L	3	3800
	125	8000	1000	1250	200	1.25	0.80	2.00	7 / L	7 / K-24L	4	4900
	125	10000	1000	1250	200	1.25	0.80	2.00	8 / L	9 / K-24L	5	5600
	125	12200	1000	1250	200	1.25	0.80	2.00	10 / L	11 / K-24L	6	7500
	150	4000	1000	1250	200	1.50	1.00	2.50	4 / L	5 / K-24L	3	2500
	150	6400	1000	1250	200	1.50	1.00	2.50	6 / L	7 / K-24L	4	4200
	150	8000	1000	1250	200	1.50	1.00	2.50	8 / L	9 / K-24L	5	5300
	150	10000	1000	1250	200	1.50	1.00	2.50	9 / L	11 / K-24L	6	6000
Maxi-Line	150	3000	1000	1250	200	1.50	1.00	2.50	3 / M	4 / K-24L	2	2800
	150	4000	1000	1250	200	1.50	1.00	2.50	4 / M	5 / K-24L	3	3600
	150	6400	1000	1250	200	1.50	1.00	2.50	5 / M	7 / K-24L	4	5100
	150	8000	1000	1250	200	1.50	1.00	2.50	7 / M	9 / K-24L	5	6700
	150	10000	1000	1250	200	1.50	1.00	2.50	8 / M	11 / K-24L	6	8000
	150	12200	1000	1250	200	1.50	1.00	2.50	10 / M	13 / K-24L	7	10000
	200	3000	1000	1250	200	2.00	1.50	3.00	4 / M	5 / K-24S	3	2900
	200	4000	1000	1250	200	2.00	1.50	3.00	5 / M	6 / K-24S	4	4200
	200	6400	1000	1250	200	2.00	1.50	3.00	6 / M	7 / K-24S	5	5700
	200	8000	1000	1250	200	2.00	1.50	3.00	8 / M	9 / K-24S	7	7800
	200	10000	1000	1250	200	2.00	1.50	3.00	10 / M	11 / K-24S	9	9300
Super-Line	300	3000	1000	1250	200	3.00	2.00	4.00	4 / S	4 / K-28	4	3600
	300	4000	1000	1250	200	3.00	2.00	4.00	5 / S	5 / K-28	5	4900
	300	6400	1000	1250	200	3.00	2.00	4.00	7 / S	7 / K-28	7	7000
	300	8000	1000	1250	200	3.00	2.00	4.00	10 / S	10 / K-28	10	9000
	300	10000	1000	1250	200	3.00	2.00	4.00	12 / S	12 / K-28	12	11400
	300	12200	1000	1250	200	3.00	2.00	4.00	15 / S	15 / K-28	15	13700

Änderungen und Ergänzungen in Ausführung und Funktion bleiben ausdrücklich vorbehalten!



**7.2 CNC500 Touchscreen-Steuerung** mit Farbdisplay, automatischem Hinteranschlag und Grafiksoftware (genauere Informationen entnehmen Sie bitte unserem Detailprospekt).



**7.3 CNC5000-Touchscreen-Steuerung** mit 17" TFT-Farbdisplay. Die Steuerung arbeitet mit einem Pentiumprozessor auf Windows-Basis mit automatischem Hinteranschlag und der Möglichkeit, einen konischen Hinteranschlag zu steuern. Im Lieferumfang enthalten ist ein CAD-Zeichnungsprogramm (genauere Informationen entnehmen Sie bitte unserem Detailprospekt).



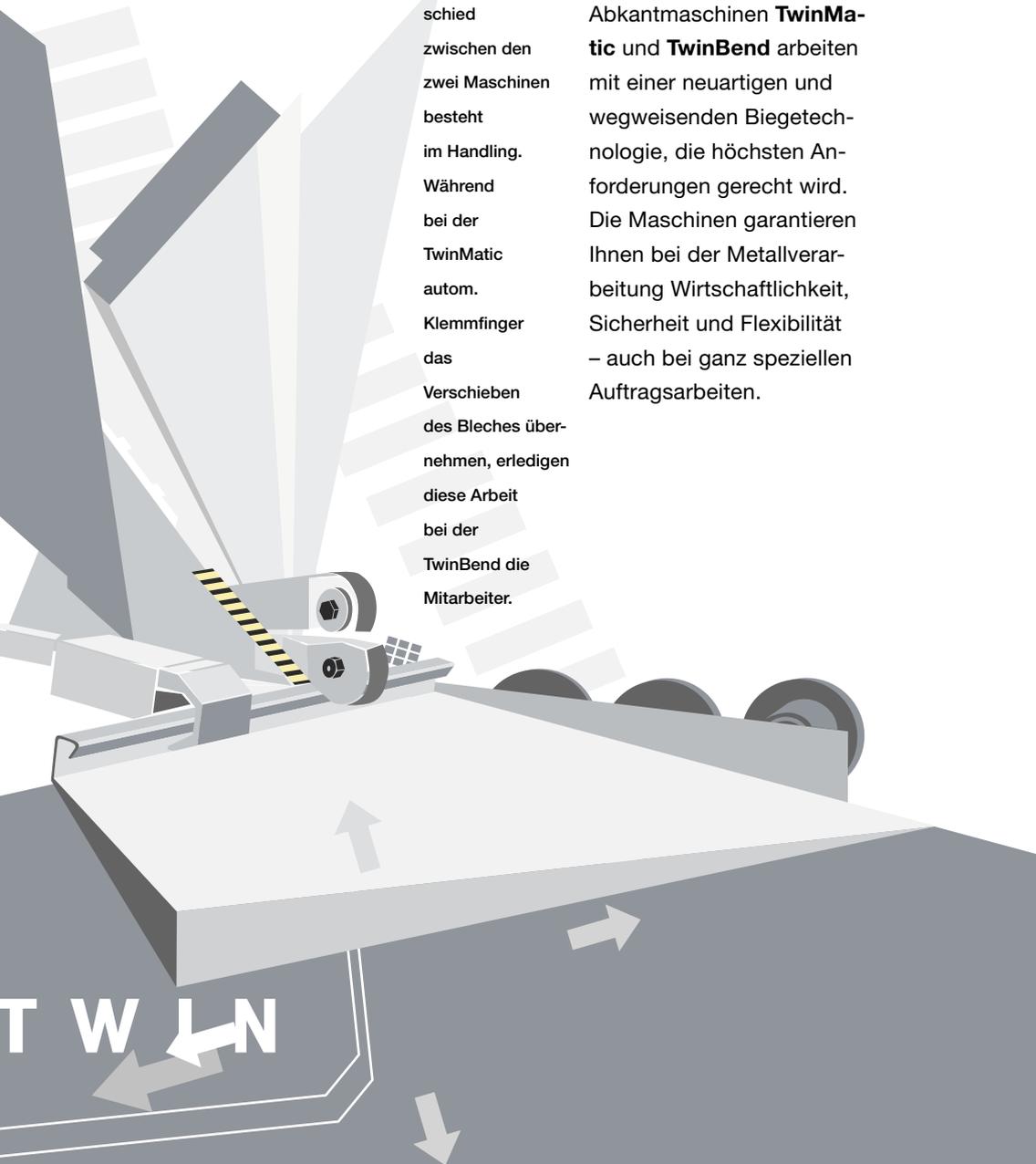
**8 Not-Aus-Schiene**  
Alle Maschinen sind mit einer durchgehenden Not-Aus-Schiene ausgerüstet (Fussbetätigung).

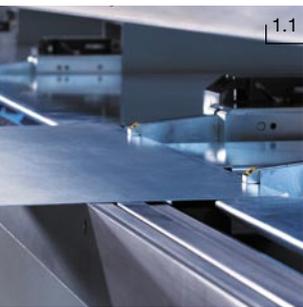


**9 2-Pedal-Fusssteuerung**  
Mit Doppelfunktion, erlaubt sehr schnelle und bequeme Bedienung auf der ganzen Maschinenlänge.

Der Hauptunterschied zwischen den zwei Maschinen besteht im Handling. Während bei der TwinMatic autom. Klemmfinger das Verschieben des Bleches übernehmen, erledigen diese Arbeit bei der TwinBend die Mitarbeiter.

Doppelbiegen ist der neue Trend bei der Blechverarbeitung. Und die Jorns AG ist ein echter Trendsetter: Die von uns entwickelten Abkantmaschinen **TwinMatic** und **TwinBend** arbeiten mit einer neuartigen und wegweisenden Biegetechnologie, die höchsten Anforderungen gerecht wird. Die Maschinen garantieren Ihnen bei der Metallverarbeitung Wirtschaftlichkeit, Sicherheit und Flexibilität – auch bei ganz speziellen Auftragsarbeiten.





1.1

#### 1.1 Finger TwinMatic

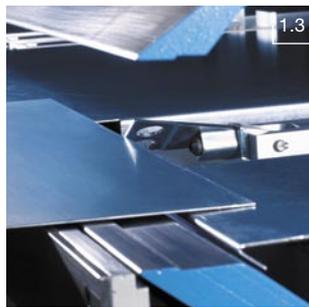
Der Klemmfinger kann Flachblech greifen und in geschlossenem Zustand auch als normaler Hinteranschlag verwendet werden. So können minimale Schenkellängen von 25 mm gekantet werden. Der Verfahrweg beträgt 25 mm – 1150/1300/1500 mm und verschiebt mit einer Geschwindigkeit von 250 mm/Sek.



1.2

#### 1.2 Finger TwinMatic

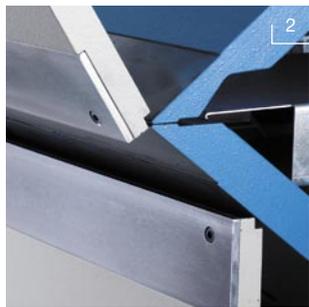
Dieser Greiffinger kann abgekantetes Blech bis zu einer Schenkellhöhe von 40 mm übergreifen. Der Verfahrweg beträgt 150 mm – 1150/1300/1500 mm und verschiebt mit einer Geschwindigkeit von 250 mm/Sek.



1.3

#### 1.3 Finger TwinBend

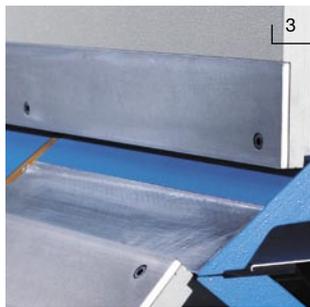
Der Standard-Anschlagfinger, wie er seit über zehn Jahren bei unseren Abkantmaschinen verwendet wird. Der Verfahrweg beträgt 25 mm – 1150/1300/1500 mm (Option: Federfinger 12 mm – 1150/1300/1500 mm) und verschiebt mit einer Geschwindigkeit von 250 mm/Sek.



2

#### 2/3 Seitenansicht Wangensatz

Durch den Einsatz einer oberen und einer unteren Biegewange muss das Blech nicht mehr gewendet und gedreht werden. Damit verkürzt sich die Produktionszeit um ein Vielfaches. Während die eine Biegewange arbeitet, kann die andere maximal 295 mm aus dem Biegebereich gefahren werden. So entsteht der Freiraum, der für den Arbeitsprozess benötigt wird. Mit einer zusätzlichen Verstellmöglichkeit (gelbe Einheit), kann die Biegewange entsprechend vorgespannt werden, um präzise Profiteile zu erhalten.



3



4

#### 4 Konischer Anschlag

Die maximale kumulierte Konizität beträgt bei einer 6.4 m Maschine 2 %.



5

#### 5 SF-Schere

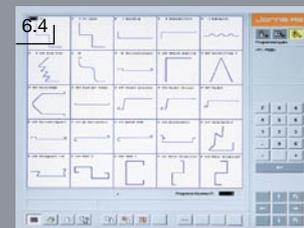
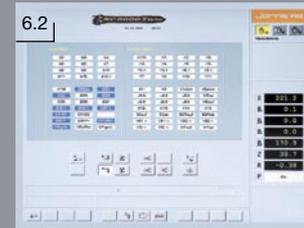
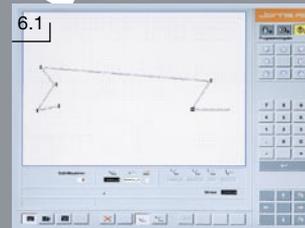
Bei der Schere SF wurde grosser Wert auf eine schlanke Bauweise gelegt um genügend Freiraum für Profile zu erhalten. Die komplette Schere ist auf einer Linearführung montiert. Der Scherenwagen dient gleichzeitig als Support für die Profilrollen-Rollformer.

Durch das Positiv-negativ-Biegen mit zwei Biegewangen sind die TwinMatic und die TwinBend flexibler und ein Mehrfaches schneller als herkömmliche Abkantmaschinen. Die Arbeit

der Hilfspersonen entfällt. Gerade beim industriellen Biegen sind die Stückkosten entscheidend. Oft zu schmälern hohe Personalkosten den Ertrag lukrativer Aufträge. Besonders die langen und schweren Biegeteile mit vielen Wechselkantungen erfordern einen erheblichen Mehraufwand. Maschinen bei.

Genau in diesem Bereich kommen die **vollautomatische TwinMatic** und die **halbautomatische TwinBend** zum Einsatz.

Beide Maschinen sind in den Längen 4, 6.4, 8, 10 und 12.2 m erhältlich. Sie können Eisenblech bis zu einer Dicke von 3 mm ( $400 \text{ N/mm}^2$ ) verarbeiten. Die Einlegtiefe beträgt 1150/1300/1500 mm. Einzigartig ist der programmierbare Luftspalt, der sich je nach Arbeitszyklus (obere und untere Biegewange) automatisch der Blechdicke anpasst.



#### CNC5000 Steuerung

- Touchscreen 17" TFT Farbdisplay mit 425 mm sichtbaren Diagonalen
- 7 CNC gesteuerte Achsen (Oberwange, obere und untere Biegewange, obere und untere Biegewangenverschiebung, Radiusverstellung, Anschlag)
- Externe Programmiersoftware
- Service- und Diagnosemodul
- Diskettenlaufwerk für externe Datensicherung
- USB-Flash-Speicher
- 128 MB Hauptspeicher und 20 GB Harddisk
- Software Updates über Disketten ohne Hardwarewechsel
- Modernste CAN-Bus-Technologie

## 6.1 Zeichnung erstellen

Mit unserer eigens entwickelten Zeichnungssoftware können Sie alle Profile einfach und bequem erstellen: Schritt für Schritt wird das Biegeteil am Bildschirm oder an einem externen PC konstruiert. Die wichtigen Daten wie Schenkellänge, Biegewinkel, Radius, Anschlag, Blechdicke und Blechqualität werden vom Programm automatisch erfragt.

## 6.2 Statusanzeige / Handbetrieb

Sämtliche Ein- und Ausgänge können kontrolliert werden. Die Twin kann auch im Handbetrieb betätigt werden.

## 6.3 Automatikmodus / Arbeitssimulation

Nachdem Sie das Profil konstruiert haben, können Sie die Umsetzung mit einem Biegesimulationsprogramm testen. Das Programm wird Ihnen auch mögliche Kollisionen anzeigen.

## 6.4 Ablage Ordner

Die CNC5000 Steuerung arbeitet auf Windows-Basis. Damit können Sie Ihre Profile einfach in Ihren eigenen Ordnern speichern. Das Programm bietet zusätzlich die Möglichkeit, die Profile nach vordefinierten Kriterien zu suchen und zu öffnen.



Typ	Biegeleistung			Ständer	Abstand Ständer	Koppel Anzahl	Gewicht (Ausführung 1150 mm) ca. kg	TwinMatic		TwinBend	
	Stahl St-40 400 N/mm <sup>2</sup>	Inox V2A 600 N/mm <sup>2</sup>	Alu ½-hart 220 N/mm <sup>2</sup>					Anschlageinheit Klemmfinger u. Übergreifer		Anschlag- finger	Anschlag- einheit Typ 91
	mm	mm	mm					Standard	Option	Anzahl	Anzahl
4 x 1.25	1.25	0.80	2.00	3	1600	K24 – 06	5200	3	4	4	2
6.4 x 1.25	1.25	0.80	2.00	4	1700	K24 – 08	7500	4	5	4	2
8 x 1.25	1.25	0.80	2.00	5	1700	K24 – 10	8900	5	6	4	3
10 x 1.25	1.25	0.80	2.00	6	1750	K24 – 12	10800	6	7	6	4
12.2 x 1.25	1.25	0.80	2.00	8	1600	K24 – 16	13800	8	9	6	5
4 x 1.5	1.50	1.00	2.50	3	1400	K24 – 06	6100	3	4	4	2
6.4 x 1.5	1.50	1.00	2.50	5	1300	K24 – 10	10500	4	6	4	2
8 x 1.5	1.50	1.00	2.50	7	1180	K24 – 14	14200	5	6	4	3
10 x 1.5	1.50	1.00	2.50	8	1270	K24 – 16	16000	8	9	6	5
12.2 x 1.5	1.50	1.00	2.50	10	1230	K24 – 20	20000	9	10	6	5
4 x 2	2.00	1.50	3.00	4	1020	K24 – 08	7500	3	4	4	2
6.4 x 2	2.00	1.50	3.00	6	1100	K24 – 12	11400	5	6	4	2
8 x 2	2.00	1.50	3.00	8	1020	K24 – 16	15500	6	7	4	3
10 x 2	2.00	1.50	3.00	9	1130	K24 – 18	17400	8	9	6	4
12.2 x 2	2.00	1.50	3.00	12	1020	K24 – 24	21400	11	12	6	5
4 x 3	3.00	2.00	4.00	5	910	K28 – 10	13000	4		4	2
6.4 x 3	3.00	2.00	4.00	7	910	K28 – 14	18000	6		4	2
8 x 3	3.00	2.00	4.00	9	910	K28 – 18	26000	8		4	3
10 x 3	3.00	2.00	4.00	11	910	K28 – 22	30000	10		6	4
12.2 x 3	3.00	2.00	4.00	14	910	K28 – 28	36000	13		6	5

Änderungen und Ergänzungen in Ausführung und Funktion bleiben ausdrücklich vorbehalten!

Jorns Spaltanlagen zeichnen sich durch ihre geringe Einstell- und Umrüstzeit aus. Für immer wechselnde Produktionseinheiten bis hin zu Serienfertigungen.

Ein weltweit organisierter Kundendienst mit kompetenten Serviceingenieuren ist Garant für professionelle Montage, Schulung und Betreuung der Anlage.

Das **Mini Service Center MSC** ist die optimale, wirtschaftlichste und professionellste Lösung. Die laufend wachsende Zahl zufriedener Kunden, bestätigt unser Konzept und ist der Lohn für unsere Entwicklungsarbeiten.

### 1 Abrollhaspel

Elektronisch angetriebener Abrollhaspel der Baugruppe Mini Service Center MSC konzipiert für Blechbänder von 1250 mm, 1600 mm und einer Tragkraft von 5000 kg. Optimales Einsatzgebiet für Blechdicken von max. 1.5mm Eisenblech (400 N/mm<sup>2</sup>). Das Blechcoil wird von Hand über eine Kurbel gespannt. Zwei seitliche Schilder erlauben ein perfektes Abspulen des Coil. Die Standard-Geschwindigkeit von 35 m/Min. wird über eine Tänzerwelle gesteuert.

#### Zubehör:

Ein hydraulisch betätigtes Ladeprisma für Bandbreiten von 1250 mm und 1600 mm und einer maximalen Tragkraft von 5000 kg. Das Verfahren des Prismas sowie die Höheneinstellung erfolgen hydraulisch. Dank der speziellen Konstruktion haben wir eine geringe Bauhöhe.

### 2 Spaltanlage

Spaltanlage der Baugruppe Mini Service Center MSC verfügbar in den Bandbreiten 1250 mm und 1600 mm sowie einem optimalen Einsatzgebiet von maximal 1.5 mm Eisenblech (400N/mm<sup>2</sup>). Baugröße 125 und 150.

Die Spaltanlage kann wahlweise ohne Richteinheit bzw. mit 5 oder 7 Richtrollen konfiguriert werden. Die Anlage läuft mit 35 m/Min. mittig, somit erreicht sie die optimale Verteilung der Schnittkräfte. Die Spaltmesser sind mechanisch spannbare und von Hand schnell auf die gewünschte Bandbreite einstellbar, minimalste Spaltbreite 70 mm.

#### Zubehör:

Folienhalter, zusätzliche Spaltmesser, diverse Richteinheiten



3



3



### 3 Aufwickelhaspel

Aufwickelhaspel der Baugruppe Mini Service Center MSC, verfügbar in den Bandbreiten 1250 mm und 1600 mm sowie einer maximalen Tragkraft von 5000 kg.

Die Blechbänder werden durch eine pneumatische Filzbremse straff aufgewickelt und die Separierscheiben garantieren, dass die Blechbänder ohne Versatz gewickelt werden. Minimale wickelbare Bandbreite ist 75 mm.

Die Wickelgeschwindigkeit von 35 m/Min. erfolgt über einen Elektroantrieb und wird über eine Tänzerwelle gesteuert. Die maximale Blechdicke, die mit dem Jorns Aufwickelhaspel aufgewickelt werden kann, ist 1.5 mm Eisenblech (400N/mm<sup>2</sup>).

#### Zubehör:

Ein hydraulisch betätigtes Entladeprisma für Bandbreiten von 1250 mm und 1600 mm und einer maximalen Tragkraft von 5000 kg. Das Verfahren des Prismas sowie die Höheneinstellung erfolgt hydraulisch. Dank der speziellen Konstruktion haben wir eine geringe Bauhöhe.

### Schrottwickler

in treppenförmiger Anordnung mit zentralem Elektromotor. Eine stetige Hin-Und-Her-Bewegung des Fingers verteilt das Restband gleichmassig auf den Dorn. Maximale Bandbreite ist 25 mm.



2



1



3

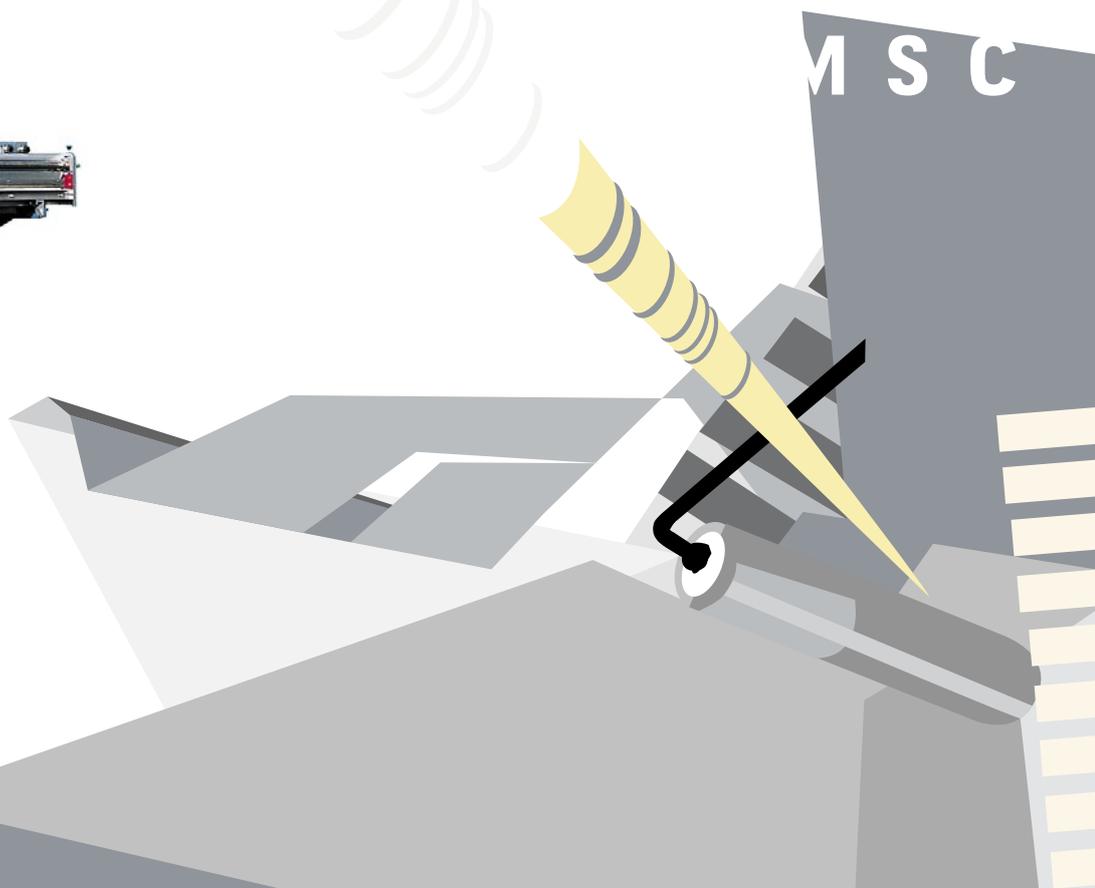
#### Zuschneidetisch

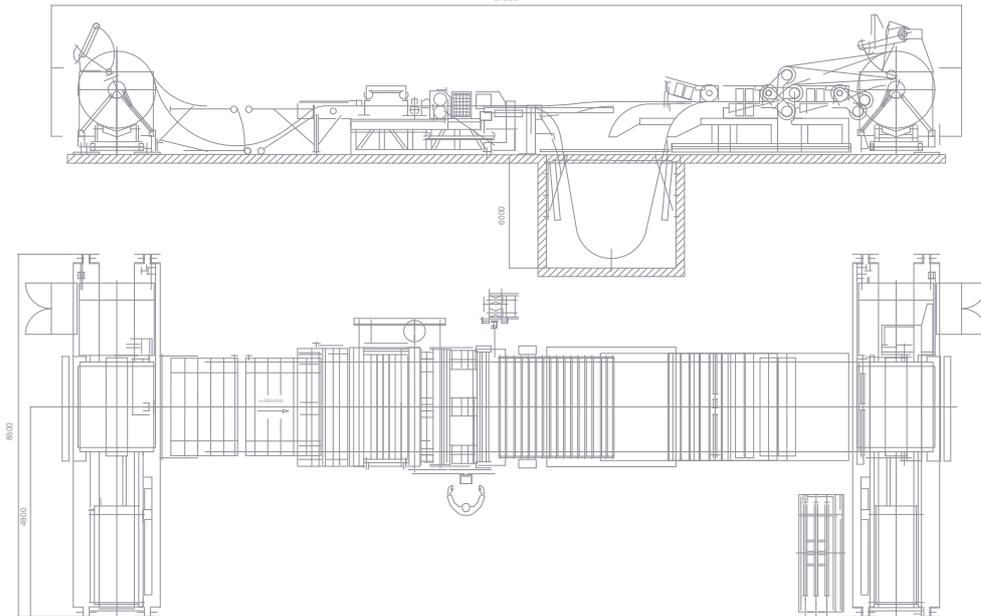
mit stabilem Unterbau, Phenolspanplatte, Anschlag und seitlichem Massband. Der Tisch ist fahrbar und mit Radbremsen versehen. Lieferbar in den Längen 4, 6, 8 m und Tischbreiten von 800, 1000, 1250 mm.

#### Handtischschere

mit Schwenklagerung, um die Schere von der Tischoberfläche zu schwenken. Lieferbar in den Breiten 1000 und 1250 mm. Schneideleistung:  
St-40: 1,0 mm, Inox: 0,6 mm, Alu: 1,5 mm

M S C





Bei speziellen Ausführungen bitten wir Sie, sich mit der Jorns AG in Verbindung zu setzen. Gemeinsam finden wir sicher eine Lösung für Ihr Anliegen.

### 1 Aufwickelhaspel

Der Aufwickelhaspel wird mit einem Elektromotor angetrieben. Sämtliche Nebenfunktionen wie Spreizung des Spanndorns, Entladeprisma und Separierarm versorgt eine Proportionalhydraulik. Der Jorns Aufwickelhaspel ist mit einer hydraulischen Filzbremse als Bremssystem und einer angetriebenen Umlenkrolle ausgestattet. Der Aufwickelhaspel ist zum Aufwickeln von max. 2.0 mm Eisenblech (400 N/mm<sup>2</sup>) ausgelegt und kann in Bandbreiten von 1250 mm und 1600 mm geliefert werden. Tragkapazität beträgt 8000 kg bzw. 15000 kg.

### 2 Spaltanlage

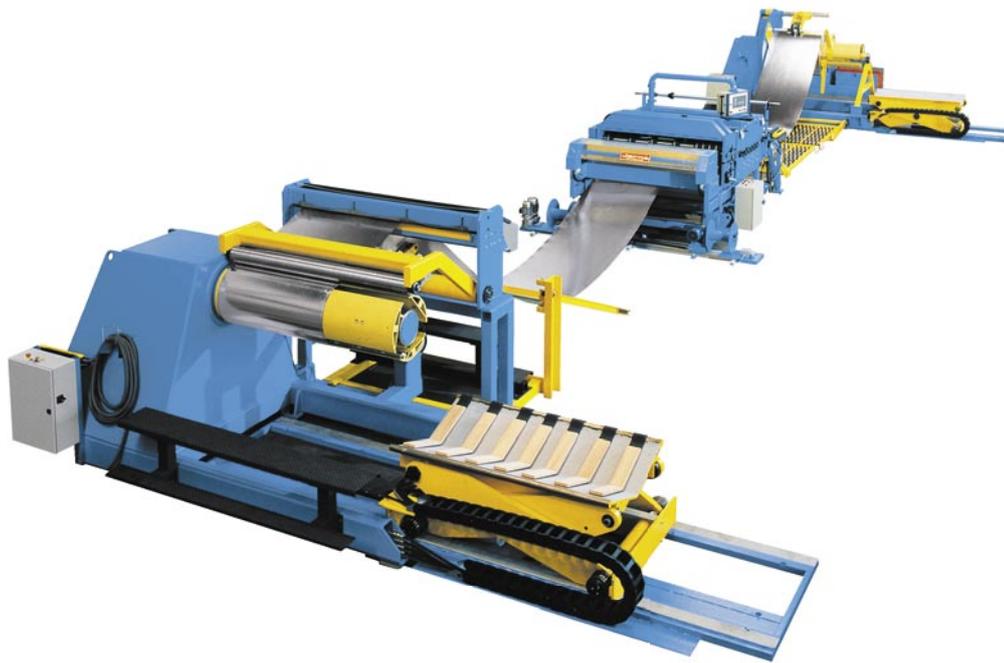
Elektrisch angetriebene Spaltanlage. Für jeden Kunden schaffen wir die auf ihn zugeschnittene Spaltanlage, individuell nach seinen Wünschen konfiguriert. So können Sie sicher sein, dass Sie die Anlage erhalten, die Sie für Ihre Bedürfnisse brauchen. Bandbreiten von 1250 mm, 1600 mm, Richteinheit von 7, 11, 19 oder mehr Richtrollen. Die Baugröße 200 beinhaltet hydraulisch spannbare Spaltmesser, der komplette Messersatz ist schnell und komfortabel auf die richtige Bandbreite einzustellen. Die minimale Bandbreite beträgt 67 mm.

### 3 Abrollhaspel

Elektrisch angetriebener Abrollhaspel für Bandbreiten von 1250 mm und 1600 mm sowie Tragkräfte von 8000 kg und 15000 kg. Ladeprisma, Spreizung des Haspelsterns und Anpressrolle werden über einen Handdrucktaster hydraulisch betätigt. Der Abrollhaspel ist für Blechdicken bis max. 2.00 mm Eisenblech (400 N/mm<sup>2</sup>) ausgelegt.



# ABROLLEN SPALTEN AUFWICKELN



Baugröße	Spaltwellen Ø	Spaltmesser Ø	Messerpaare Anzahl	Max. bearbeitbare Blechdicke					
				Bandbreite 1250			Bandbreite 1600		
				Stahl St-40 400 N/mm <sup>2</sup>	Alu ½-hart 220 N/mm <sup>2</sup>	Inox 600 N/mm <sup>2</sup>	Stahl St-40 400 N/mm <sup>2</sup>	Alu ½-hart 220 N/mm <sup>2</sup>	Inox 600 N/mm <sup>2</sup>
				mm	mm	mm	mm	mm	mm
MSC 125	100	152	5	1.25	1,75	0,75			
MSC 125	140	202	5				1.25	1.75	0.75
MSC 150	140	202	5	1.50	2.00	1.00	1.50	2.00	1.00
200	180	270	5	2.25	2.75	1.75	2.00	2.50	1.50

Änderungen und Ergänzungen in Ausführung und Funktion bleiben ausdrücklich vorbehalten!

Baugröße	Bandbreite mm	Richteinheit			Spaltwellen Ø mm	Spaltmesser Ø mm
		R5 5 Richtwellen	R7 7 Richtwellen	R11 11 Richtwellen		
MSC 125	1250	•	•		100	152
MSC 125	1600	•	•		140	202
MSC 150	1250/1600	•	•		140	202
200	1250/1600		•	•	180	270

Änderungen und Ergänzungen in Ausführung und Funktion bleiben ausdrücklich vorbehalten!

## Scherenhubtisch

mit hydraulischem Heben und Senken. Tischlänge, Breite und Tragkraft können den jeweiligen Bedürfnissen angepasst werden. Sämtliche Funktionen sind über einen Handdrucktaster anwählbar.



## Absolut-Messereinstell-Hilfe

mit fahrbarem Messkopf erleichtert das Einstellen des Luftspaltes der Spaltmesser. Die Digitalanzeige beschleunigt das Positionieren der Messerpaare.



**Amerika (USA)**

Metalforming Inc.  
100 International Drive  
USA-Peachtree City, GA 30269  
Tel. ++1 770 631 0002  
Fax ++1 770 631 7776  
www.metalforming-usa.com

**Australien**

Acra Machinery P/L  
20 Fowler Road  
Sth Dandenong 3175  
Victoria Australia  
Tel. ++61 3 97 94 66 75  
Fax ++61 3 97 94 66 55  
info@acra.com.au  
www.acra.com.au

**Österreich**

Niederösterreich,  
Burgenland, Wien  
H. Bergmann  
Handelsgesellschaft m.b.H.  
Klederingerstrasse 33-35  
A-2320 Schwechat-Kledering  
Tel. ++43 1 706 47 90  
Fax ++43 1 706 47 90 31  
bergmann@int.at  
www.hbergmann.at

**Belgien, Luxemburg,**

**Nordfrankreich**  
D.A.C. Machines bvba  
Brugsesteenweg 84  
B-8800 Roeselare  
Tel. ++32 51 24 33 55  
Fax ++32 51 24 35 95  
info@dacmachines.be  
www.dacmachines.be

**Bosnien, Kroatien, Serbien,  
Jugoslawien, Mazedonien**

Pavusin d.o.o.  
Industrijska zona  
Jalsevac b.b.  
10450 Jastrebarsko Kroatien  
Tel. ++385 1 6276 000  
Fax ++385 1 6276 001  
info@pavusin.hr  
www.pavusin.hr

**Bulgarien, Türkei**

Tab GmbH  
Blecbearbeitungsmaschinen  
und Zubehör  
Ul. Ivan Vazov No 16  
BG-6750 Ardino  
Tel. ++359 3651 2036  
Fax ++359 3651 2046  
bayarkoray@yahoo.com

**Finnland**

Noritek Oy  
Muuntotie 1  
FIN-01510 Vantaa  
Tel. ++358 9342 1225  
Fax ++358 9349 6787  
office@noritek.fi  
www.noritek.fi

**Frankreich**

Nesta  
Rue Vauban  
B.P. 31/Z.I.  
F-67451 Mundolsheim Cedex  
Tel. ++33 388 204 513  
Fax ++33 388 201 673  
contactpro@nesta.fr  
www.nesta.fr

**Frankreich**

S-M-T Savoie-Metal-Toitures  
94, route de la Tuilerie  
B.P. 5  
F-74410 Saint-Jorioz  
Tel. ++33 450 68 59 60  
Fax ++33 450 68 60 84  
savmet@savoie-metal.fr  
www.delta-zinc.fr

**Frankreich**

Tyma Diffusion  
Esplanade III  
ZI Longues Raies  
F-25220 Thise  
Tel. ++33 3 81 61 76 77  
Fax ++33 3 81 61 76 78  
www.tymadiffusion.com

**Deutschland**

Maschinen Stockert  
Grosshandels GmbH  
Friedrich-Bergius Str. 17  
D-85662 Hohenbrunn  
Tel. ++49 8102 894 0  
Fax ++49 8102 894 61  
info@maschinen-stockert.de  
www.maschinen-stockert.de

**Griechenland**

Reimport Repanis Ltd.  
43 Ilektras str.  
GR-15122 Athen  
Tel. ++30 210 28 51 996  
Fax ++30 210 28 51 998  
grepan@hol.gr  
www.re-import.gr

**England**

I-Mach Ltd.  
Unit 1; 38a Doddington Road  
Earls Barton  
GB-NN6 0NF Northampton  
Tel. ++44 1604 810 872  
Fax ++44 1604 811 123  
ivan@i-mach.co.uk  
www.i-mach.co.uk

**Ungarn, Tschechien,  
Slowakei**

Arlí Import/Export N.V.  
Arkstraat 62  
B-3670 Meeuwen  
Tel. ++32 11 79 47 26  
Fax ++32 11 79 47 29  
athoelen@skynet.be  
www.surf.to/Arli

**Indien**

MetFab Machines P.Ltd.  
B-17, Majithia Apts.,  
189,S.V. Road, Irla;  
V.Parle, Mumbai 400056 India  
Tel. ++91 22 267 19788  
Fax ++91 22 267 19789  
metfab@vsnl.net

**Israel**

G.M.T.  
Greenberg-Machine Tools Ltd.  
4, Hanegev Str.  
IL-Tel-Aviv 66186  
Tel. ++972 3 53 70 060  
Fax ++972 3 68 76 873  
gmt@aquanet.co.il

**Italien, Österreich**

Tirol,  
Salzburg, Kärnten, Steiermark,  
Oberösterreich  
Alpewa GmbH/srl.  
Traversa di Via Caduti del  
Lavoro 1  
I-25046 Cazzago San Martino  
(BS)  
Tel. ++39 030 775 1429  
Fax ++39 030 775 1431  
info@alpewa.it  
www.alpewa.it

**Niederlande**

Meta Mach  
Plaatbewerkingsmachines  
Mercuriusweg 33  
NL-6971 GB Brummen  
Tel. ++31 575 564 424  
Fax ++31 575 564 328  
jvanarnhem@metamach.nl  
www.metamach.nl

**Neuseeland**

Scott Machinery Limited  
51 Gilberthorpes Rd  
P.O. Box 16213  
Christchurch  
New Zealand  
Tel. ++64 3 349 22 66  
Fax ++64 3 349 49 99  
brian@scottmachinery.co.nz

**Nordirland**

Lister Machine Tools (NI) Ltd.  
Unit 10, Boucher Business  
Center  
Apollo Road/Boucher Road  
NI-Belfast BT12 6HP  
Tel. ++44 28 9066 3804  
Fax ++44 28 9066 3801  
sales@listermachinetools.co.uk  
www.listermachinetools.com

**Norwegen**

Meidell P. AS  
Postboks 181  
Kalbakken  
N-0903 Oslo  
Tel. ++47 22 20 20 25  
Fax ++47 22 82 14 01  
post@meidell.no  
www.meidell.no

**Polen**

Polteknik Ltd. Sp. z.o.o.  
Miszewko 35  
PL-80-297 Banio  
Tel. ++48 58 684 8635  
Fax ++48 58 684 8639  
polteknik@polteknik.pl  
www.polteknik.pl

**Portugal**

Resiper Comércio de Máquinas  
e Acessórios Industriais, Lda.  
Tojal-Silva Escura  
3740-339 Sever de Vouga  
Portugal  
Tel. + Fax: ++351 234 555 189  
resiper@clix.pt  
www.resiper.com

**Irland**

Lister Machine Tools Ltd.  
P.O. Box 838/Bluebell  
Bluebell Industrial Estate  
IRL-Dublin 12  
Tel. ++353 1 450 88 66  
Fax ++353 1 450 98 36  
www.listermachinetools.com  
sales@listermachinetools.com

**Schweden**

Belano Maskin AG  
Box 622  
44118 Alingsas  
Schweden  
Tel. ++46 322 15940  
Fax ++46 322 634844  
drago@belano.se

**Slowenien**

Marex d.o.o.  
Gasilska C. 27  
SI-1290 Grosuplje  
Tel. ++386 1 788 8350  
Fax ++386 1 788 8358  
info@marex.si  
www.marex.si

**Spanien**

Supraform  
C/ Del Rio  
(Esq. Francesc Macià, 6)  
E-08780 Pallemà / Barcelona  
Tel. ++34 93 663 13 00  
Fax ++34 93 663 21 61  
osm@supraform.net  
www.supraform.net

**Südafrika**

Metall Rollforming SA  
Section 2, Unit2/3a  
Hemel & Aarde Craft Village  
Hermanus  
7200 South Africa  
Tel. ++27 28 316 1291  
Fax ++27 28 316 1461  
dirk@metallrollformingsa.com  
www.metallrollformingsa.com

**Rumänien**

SC Euro Tehnics Srl  
str. Simion Mehendinti nr 5  
RO - 550245 Sibiu  
Tel. + Fax: ++40 269 235 511  
eurotechnics@clicknet.ro

**Schweiz, Österreich**

Vorarlberg  
Gebr. Spiegel  
GS Maschinen-Profi AG  
Nationalstrasse 28/30  
CH-8280 Kreuzlingen  
Tel. ++41 71 677 60 60  
Fax ++41 71 677 60 61  
www.spiegel.ch  
spiegel@spiegel.ch

**JORNS AG**

Maschinenfabrik  
CH-4932 Lotzwil  
Switzerland

Telefon +41 (0)62 919 80 50  
Telefax +41 (0)62 919 80 69  
info@jorns.ch  
www.jorns.ch



Vertreten durch: