

GAMMES DE PRODUITS



Jorns AG

PLIER ROULER COUPER

Le façonnage de la tôle et la construction de machines sont notre vocation depuis de nombreuses années.

«Nous n'acceptons que les commandes que nous sommes en mesure d'exécuter à la satisfaction de notre client»

La société Jorns AG a été fondée par Kurt Jorns en 1973. Jorns AG emploie aujourd'hui près de 65 collaborateurs et peut se targuer d'une longue réussite de l'entreprise.

Dotée d'une véritable vocation pour le travail de la tôle et la construction de machines, Jorns AG fait partie des leaders dans le développement, la vente et la fabrication de plieuses à tablier.

L'entreprise familiale de la deuxième génération est actuellement dirigée par Marc Jorns, économiste d'entreprise HES.

En collaboration avec nos agences indépendantes, nous distribuons nos produits dans le monde entier.

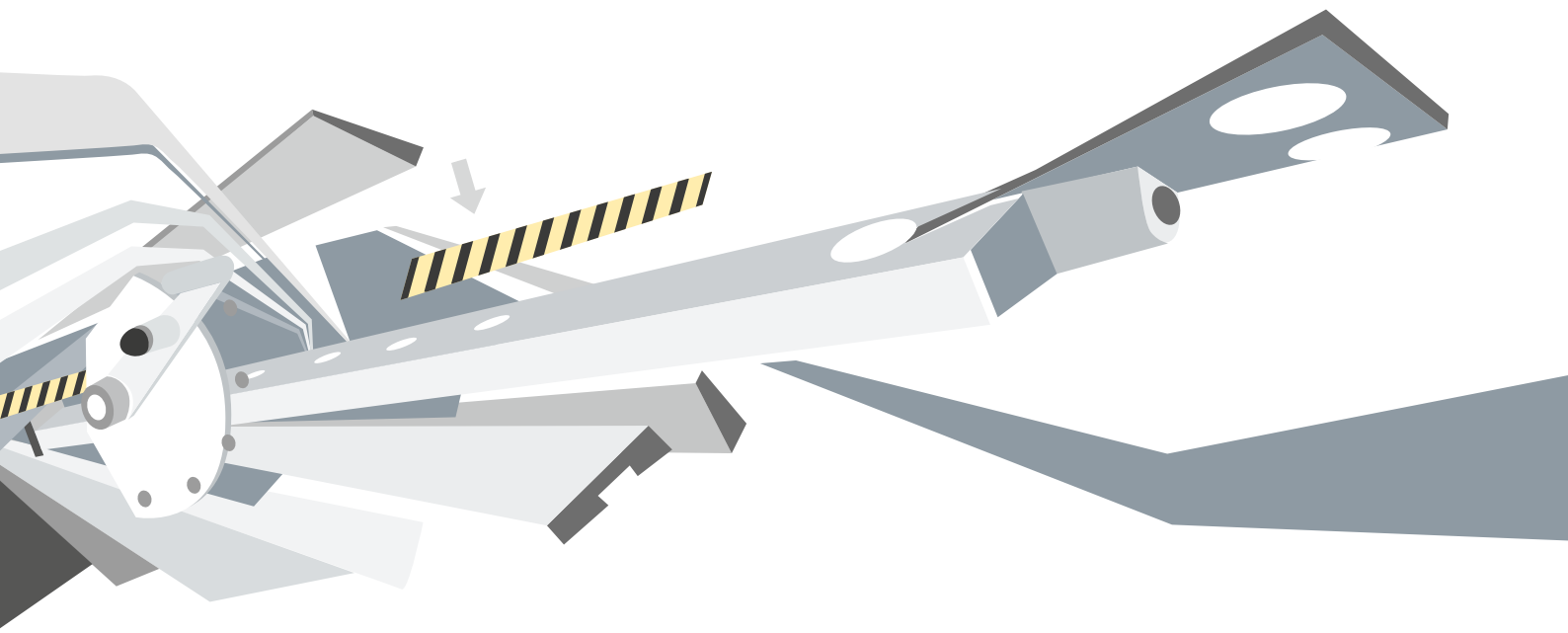
La clé de ce succès réside dans notre engagement pour la qualité et notre force d'innovation.

Nous nous orientons en fonction des besoins de notre clientèle.

Les souhaits des clients sont intégrés dans le développement de nos nouveaux produits, ce qui explique pourquoi les ferblantiers, couvreurs

et constructeurs de halls du monde entier font confiance à la qualité et à la rentabilité de nos plieuses à tablier, machines à gouttière et systèmes de découpage.

En 2001, Kurt Jorns, secondé par notre service de développement, a conçu la première machine à double tabliers. Grâce à un perfectionnement constant jusqu'à la TwinPro disponible aujourd'hui, cette technologie supprime la tâche fastidieuse et pénible consistant à retourner et à faire pivoter les tôles à façonner.



Fabrication/montage

Les ensembles fabriqués chez Jorns AG sont assemblés et testés dans son atelier de montage. Jorns vend et construit chaque année entre 100 et 120 plieuses à tablier.



Afin de satisfaire aux exigences élevées de nos clients, nous mettons en œuvre les moyens de fabrication les plus modernes: techniques laser, robots de soudage et centres d'usinage CNC. Nous réalisons ainsi des plieuses à tablier qui offrent des performances aussi élevées que durables.



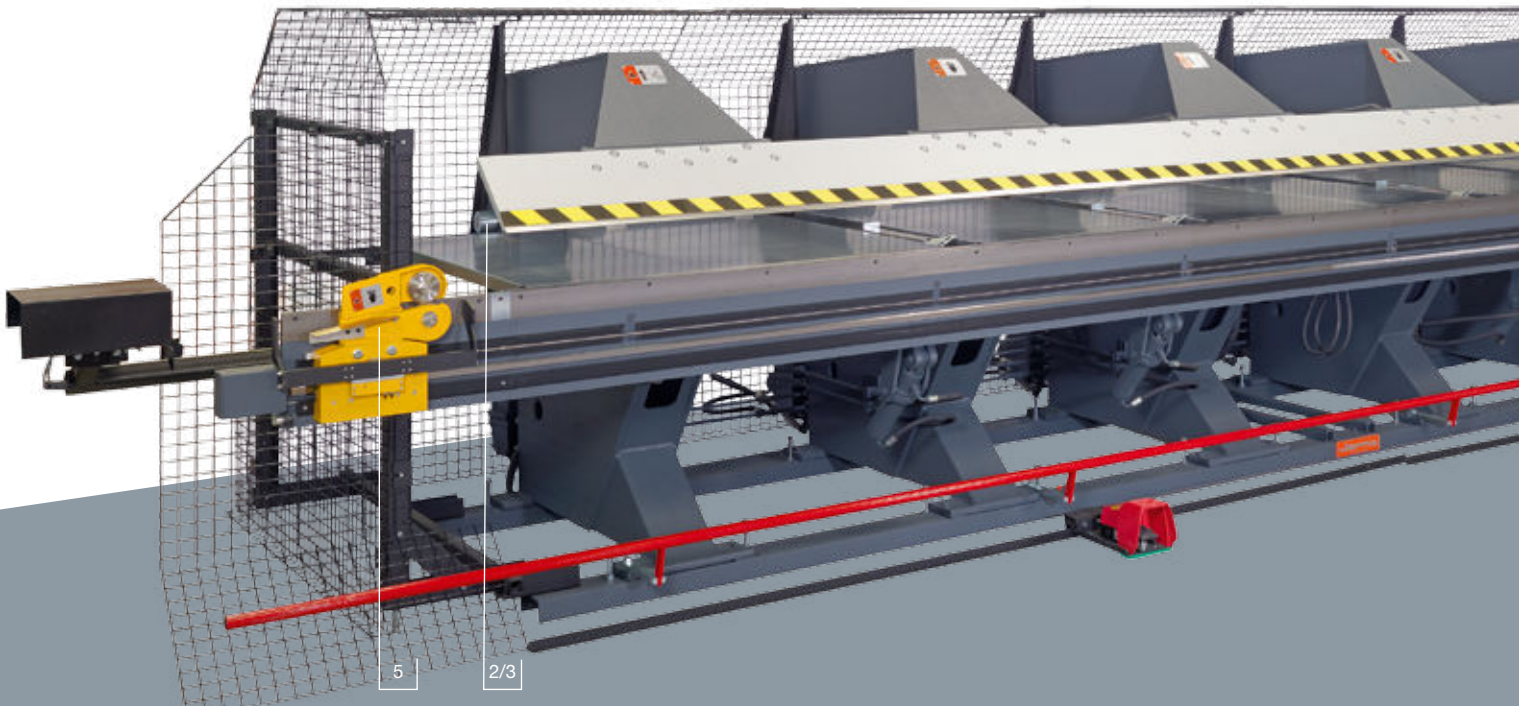
«La gamme Jorns est représentative de notre expérience, de notre savoir-faire, de nos capacités de fabrication et de nos perspectives d'avenir»

Les séries **Norma-Line**, **Maxi-Line** et **Super-Line** constituent une évolution logique des modèles précédents.

Ce sont les exigences sans cesse croissantes de notre clientèle qui déterminent le développement de nos produits. La conception modulaire de la plieuse à tablier permet au client de configurer la machine en fonction de ses propres

besoins. Selon les exigences, l'installation est équipée des options suivantes: commande CNC à assistance graphique, butée de profondeur, butée de profondeur conique, système de coupe et profilage, réglage hydraulique de l'épaisseur du matériau, précontrainte du tablier supérieur ou gestion de la fermeture de la pince.

Les machines sont livrables en longueurs allant de 3,2 à 12,2 m et le client peut choisir entre la géométrie standard «S» ainsi que la géométrie «F» et «G» qui offre un plus grand espace libre. Elles permettent de transformer des tôles d'une épaisseur allant jusqu'à 3 mm (400 N/mm²). La profondeur d'insertion ou la butée est de 1000/1250 mm.



5.1



5.2



5.3



5.4



5.5

5.1 Cisaille SL / 5.2 Cisaille SLE / 5.3 Cisaille SL3

Toutes les installations de pliage peuvent être équipées d'un système de coupe SL/SLE pour tôle acier de 1,5 mm ou SL3 pour tôle acier de 3 mm d'épaisseur. Sur les modèles SLE et SL3, il est possible de régler les couteaux à coulisse pour différentes épaisseurs de tôle.

5.4 Profileuse à galets

Le chariot de la cisaille sert simultanément de support pour la profileuse à galets. Il est possible d'utiliser des profileuses à galets aussi bien horizontales que verticales.

5.5 Sécurité des cisailles

Les systèmes de cisaillement et de profilage à galets sont équipés d'un système de surveillance à faisceaux lumineux multiples et d'un mécanisme de sécurité.



1.1 Système de butée type 11

Le système de butée automatique type 11 est équipé de doigts standard. Les solides doigts de butée peuvent être déplacés librement sur toute la longueur de travail et permettent de créer des profils sur mesure avec précision. Plage de fonctionnement de 20 à 1000/1250 mm.



1.2 Doigts à ressort

Les doigts de butées automatiques peuvent être transformés aisément en doigts à ressorts. Plage de fonctionnement de 10 à 1000/1250 mm.



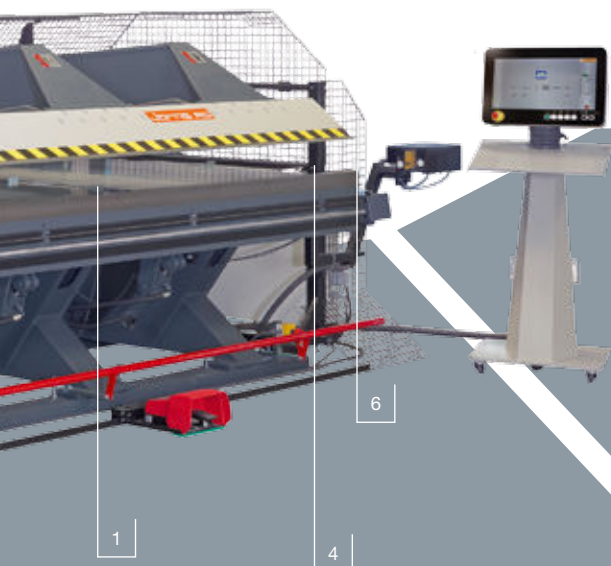
1.3 Système de butée type 11, conique

L'unité de butée supplémentaire indépendante avec doigts de butée de profondeur permet le pliage de profils enfichables et coniques d'une conicité maximale de +/- 615 mm sur une longueur de 6,4 m. La conicité est automatiquement calculée via la commande.



1.4 Système de butée type 14, conique

L'utilisation de tous les doigts de butée permet système de butée automatique type 14 de plier des profils enfichables et coniques d'une conicité maximale de +/- 250 mm sur une longueur de 6,4 m. La conicité est automatiquement calculée via la commande.



2 Réglage d'épaisseur du matériau RH

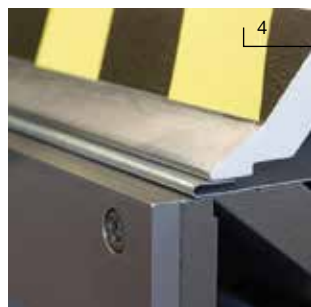
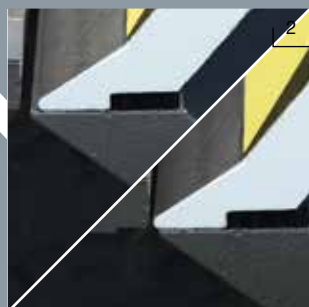
Le réglage automatique d'épaisseur du matériau sert à compenser les différences d'épaisseur de tôles. Il permet de créer des profils sur mesure avec précision et des arrêtes esthétiques. L'épaisseur de tôle est réglable sur la commande.

3 Précontrainte du sommier supérieur OV

La précontrainte du sommier supérieur permet au besoin d'ajuster manuellement chaque bras de la plieuse et d'éliminer par là les torsions sur la longueur du profil (automatique en option).

4 Précontrainte de rabat UV

La précontrainte de rabat permet la fermeture régulière d'une pince ouverte sur toute la longueur de la machine. La précontrainte, individuelle pour chaque bras de la plieuse, est programmable via de la commande.



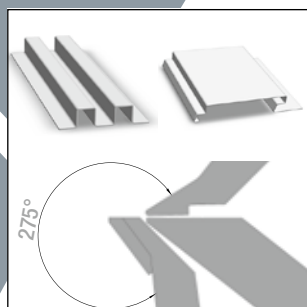
6.1 Géométrie «S»

Les outils avec une géométrie de barre de pliage «S» (standard) présentent une barre de pliage en position verticale. La hauteur libre maximale de plus de 220 mm dans la machine donne l'espace nécessaire pour le processus de travail.



6.2 Géométrie «F» et «G»

Les outils avec une géométrie de barre de pliage «F» (photo) et «G» présentent sur la face avant de la barre de pliage un espace libre supérieur de maximum 275°. La barre de pliage coudée à 37° permet la fabrication précise de profilés chapeau pliés à 90° (NL jusqu'à 15 x 15 mm) et de profilés emboîtables pour façades.



Nos plieuses sont montées sur un châssis et équipées des accessoires de mise à niveau et de fixation nécessaires.

L'entraînement est réalisé par un groupe hydraulique moderne.

«Des tolérances serrées garantissent un remplacement aisé de toutes les pièces individuelles» Nos atouts comme des vitesses à commande proportionnelle, tablier supérieur à précontrainte, protection anti-surchage, vérin hydraulique avec commande de rampe et sécurité anti-rupture de tube font depuis longtemps partie de notre équipement standard.

Les montants et les bras sont de construction caissonnée mécanosoudée de haute stabilité. Nos plieuses sont équipées de commandes conviviales, montées sur une console mobile.

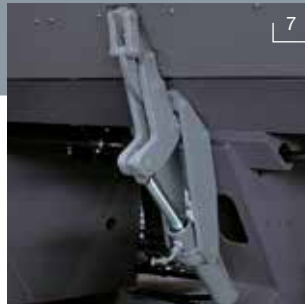
En fonction des exigences, les clients peuvent équiper leur machine d'une commande simple à 2 axes OP3100, d'une commande entièrement numérique CP50, voire de la commande graphique ultramoderne à écran tactile CP200.



10

7

8



7



8.1



8.2

7 Articulation à bielle

La barre de pliage est supportée par une articulation à bielle, dont les dimensions varient en fonction du modèle. Des rapports de leviers optimaux assurent des rayons esthétiques et des surfaces exemptes de rayures.

8.1 Commande à 2 axes OP3100

Commande simple avec 9 mémoires d'angles pour installations non équipées de systèmes de butée en profondeur ou seulement équipées d'un système manuel de butée en profondeur.

8.2 Commande à écran tactile CP50

avec écran couleur 5,7 pouces permet une programmation exclusivement numérique, sans assistance graphique.

Sous-ensemble	Type	Longueur utile mm	Capacité de pliage			Montant Nombre / type	Bielle Nombre	Vérin de pliage Nombre	Poids (exécution profondeur d'insertion 1250 mm) Env. kg
			Acier Ac-40 400 N/mm ²	V2A 600 N/mm ²	Alu ½-dur 220 N/mm ²				
			mm	mm	mm				
Norma-Line	125L	6400	1,25	0,80	2,00	4/L	4	2	4400
	125L	8000	1,25	0,80	2,00	6/L	7	3	6000
	125	4000	1,25	0,80	2,00	3/L	5	2	3700
	125	5200	1,25	0,80	2,00	4/L	5	2	4200
	125	6400	1,25	0,80	2,00	5/L	5	3	4600
	125	8000	1,25	0,80	2,00	7/L	7	4	6500
	125	10000	1,25	0,80	2,00	8/L	9	5	7500
	125	12200	1,25	0,80	2,00	10/L	11	6	8700
	150	3200	1,50	1,00	2,50	3/L	4	2	3500
	150	4000	1,50	1,00	2,50	4/L	5	3	3900
	150	5200	1,50	1,00	2,50	5/L	6	4	4300
	150	6400	1,50	1,00	2,50	6/L	7	4	5300
	150	8000	1,50	1,00	2,50	8/L	9	5	6700
	150	10000	1,50	1,00	2,50	10/L	11	6	8600
	150	12200	1,50	1,00	2,50	12/L	13	7	10800
Maxi-Line	200	3200	2,00	1,50	3,00	3/M	5	3	4600
	200	4000	2,00	1,50	3,00	4/M	6	4	5100
	200	5200	2,00	1,50	3,00	5/M	7	5	6000
	200	6400	2,00	1,50	3,00	6/M	7	5	7600
	200	8000	2,00	1,50	3,00	8/M	9	7	9300
	200	10000	2,00	1,50	3,00	10/M	11	9	11700
	200	12200	2,00	1,50	3,00	12/M	13	11	13700
Super-Line	300	3200	3,00	2,00	4,00	4/S	4	4	5700
	300	4000	3,00	2,00	4,00	5/S	5	5	6800
	300	5200	3,00	2,00	4,00	6/S	6	6	7300
	300	6400	3,00	2,00	4,00	7/S	7	7	9800
	300	8000	3,00	2,00	4,00	10/S	10	10	12500
	300	10000	3,00	2,00	4,00	12/S	12	12	15100
	300	12200	3,00	2,00	4,00	15/S	15	15	18000

Nous nous réservons expressément le droit d'apporter des modifications et compléments d'exécution et de fonctionnement!
Profondeurs d'insertion de 1000/1250 mm.

8.3



8.3 Commande à écran multi-tactile CP200 avec écran couleur TFT de 20,5 pouces, logiciel graphique, calcul automatique des séquences de plis, peut être mis en réseau pour le diagnostic à distance avec le gestionnaire de diagnostic de B&R. Informations supplémentaires pages 10/11.

8.4



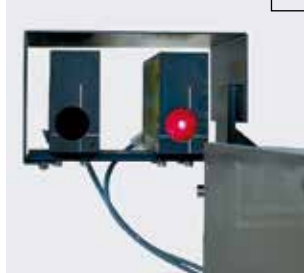
8.4 Programmation mobile
La programmation mobile permet, sur le chantier, une définition des besoins comme la forme du profil, la qualité du matériau, la couleur, la quantité, etc. Sur pression d'un bouton, les données sont envoyées directement sur la machine ou sur un serveur défini. Egalement disponible sous forme d'application pour IOS ou Android.

9



9 Hydraulique
L'hydraulique à commande proportionnelle est silencieuse, fiable et efficace en énergie. En option, la machine peut être livrée avec une hydraulique dite Super-High-Speed encore 20 % plus rapide.

10.1



10.1 Sécurité de la machine
Toutes les machines sont équipées d'un système laser à faisceaux lumineux multiples, détectant les dangers potentiels lors de la fermeture, avant que la position dangereuse ne soit atteinte. Le système permet de travailler, même la tôle ondulée, sans aucune restriction.

10.2

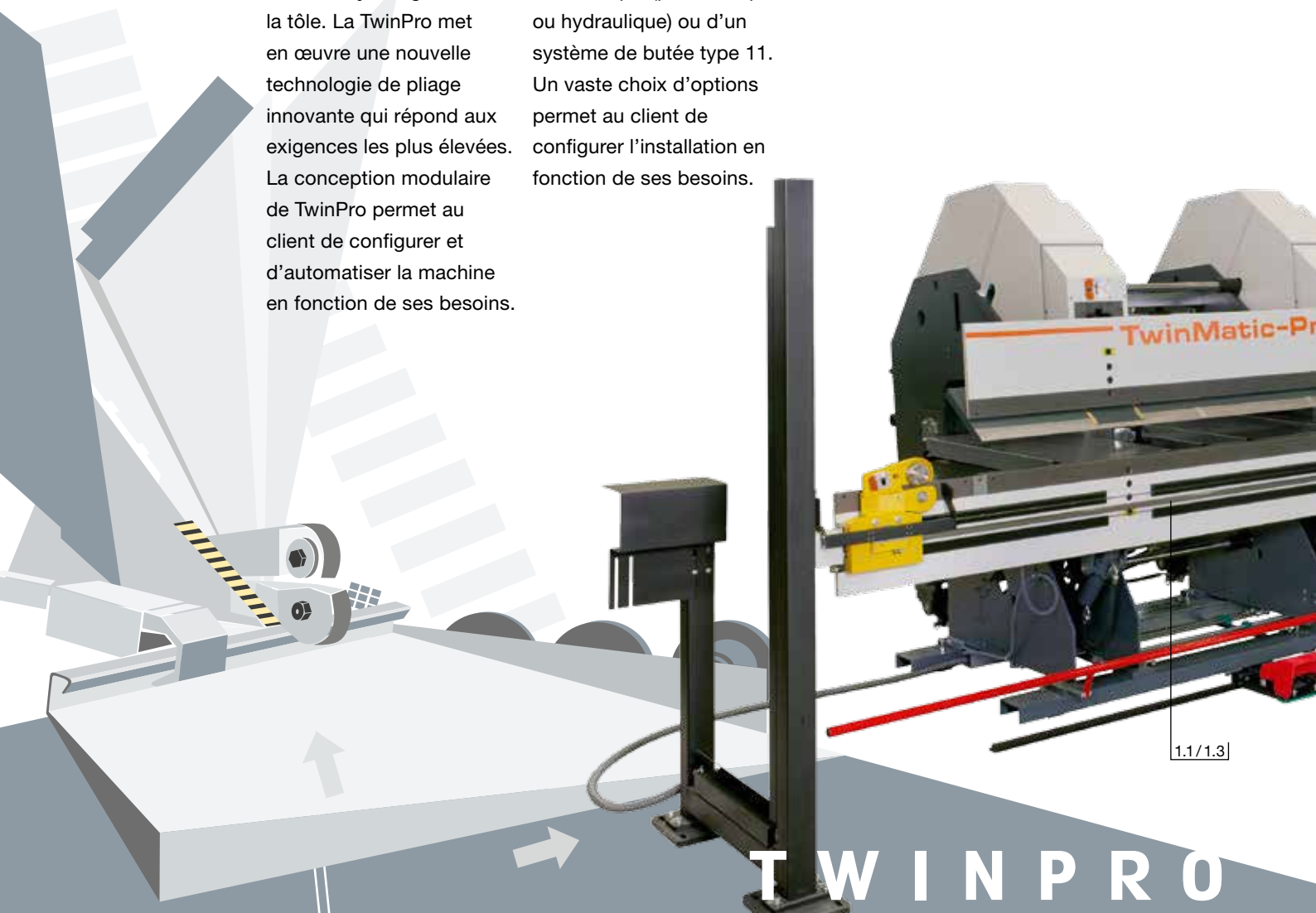


10.2 Commande au pied à 2 pédales
À double fonction, permet une commande très rapide et confortable sur toute la longueur de la machine. Chez Jorns, la pédale pour le 2^e opérateur fait partie de l'équipement de sécurité standard.

«La TwinPro
garantit rentabilité,
flexibilité
et sécurité»

Le double pliage est la tendance économique dans le façonnage de la tôle. La TwinPro met en œuvre une nouvelle technologie de pliage innovante qui répond aux exigences les plus élevées. La conception modulaire de TwinPro permet au client de configurer et d'automatiser la machine en fonction de ses besoins.

Selon les conditions, l'installation est équipée d'un système de préhension entièrement automatique (pneumatique ou hydraulique) ou d'un système de butée type 11. Un vaste choix d'options permet au client de configurer l'installation en fonction de ses besoins.



1.1/1.3

TWINPRO



4



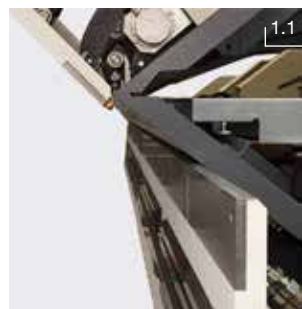
5

4 Doigts de serrage pneumatiques avec système de remplacement

Chaque unité comporte un doigt de serrage pneumatique combiné. Une tôle plane peut être mise en place jusqu'à une position de butée de 15 mm (automatique) ou 11 mm (semi-automatique). Une tôle déjà pliée peut être saisie par-dessus un rebord atteignant 28 mm. Outre les cotes de butée courtes, le système convainc également par une butée maximale de 1305 mm à une vitesse de 250 mm/s. Doigts de serrage spécifiques ou autres systèmes de butée disponibles sur demande.

5 Système de butée type 11

Le système de butée type 11 permet de faire fonctionner la plieuse double en mode semi-automatique. Les doigts de butée peuvent être déplacés sur toute la longueur de travail. Course de 22 à 1260 mm (avec doigts à ressort de 12 à 1260 mm).



1.1 Géométrie «S»

Les outils avec une géométrie de barre de pliage «S» (standard) présentent une barre de pliage en position verticale.



1.2 Géométrie «G»

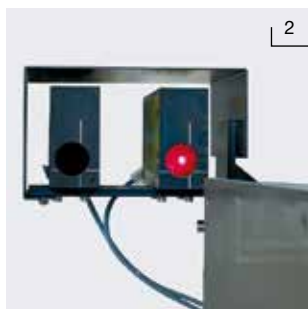
Les outils avec une géométrie de barre de pliage «G» présentent sur la face avant de la barre de pliage un espace libre supérieur de 269°. La barre de pliage coudée à 37° permet la fabrication précise de profilés chapeau pliés à 90° et de profilés emboîtables pour façades.



1.3 Espace libre

Pendant qu'une barre de pliage est active, l'autre peut être déplacée à maxi. 290 mm hors de la zone de pliage.

La hauteur libre maximale de plus de 220 mm dans la machine donne l'espace libre nécessaire pour le processus de travail.



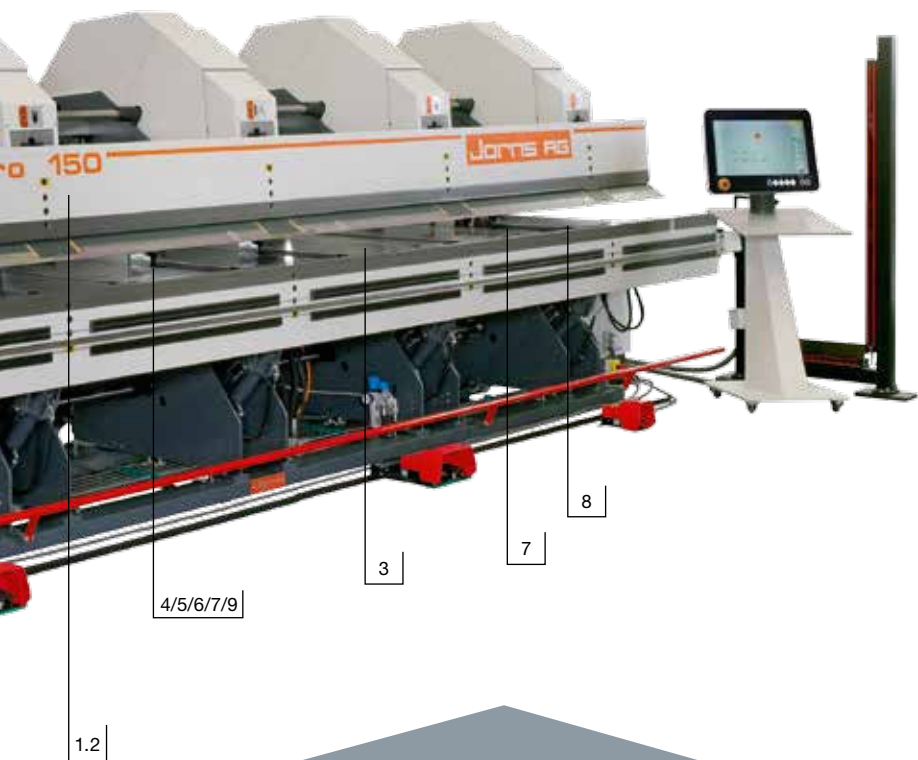
2 Sécurité de la machine

Le rideau lumineux et la barrière de protection assure une sécurité maximale en fonctionnement automatique. En outre, le système de surveillance à faisceaux lumineux multiples protège les utilisateurs en fonctionnement semi-automatique.

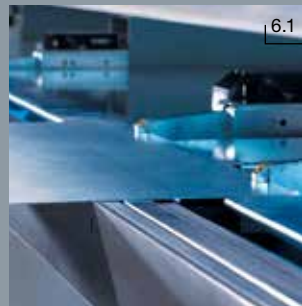


3 Plateau d'alimentation automatique

La machine peut être équipée d'un plateau d'alimentation automatique au lieu du plateau statique. La tôle est ainsi introduite dans la machine, dirigée et serrée dans les doigts de serrages de manière automatisée.



9



6 Doigts de serrage hydrauliques

Chaque unité comporte un doigt de serrage hydraulique et une pince sur pli. Une tôle plane peut être mise en place jusqu'à une position de butée minimale de 25 mm (automatique) ou 17 mm (semi-automatique). Une tôle déjà pliée peut être saisie par-dessus un rebord atteignant 40 mm.

Le système convainc par une cote de butée maximale de 1258 mm et se déplace à une vitesse de 250 mm/s.



7 Doigt de serrage pour pièces courtes

Permet de serrer des tôles courtes perpendiculairement à partir d'une longueur de 70 mm (hydraulique) ou 132 mm (pneumatique).



8 Butée conique

Indépendamment du système de butée et de serrage choisi, l'installation peut être équipée d'une butée supplémentaire pour produire automatiquement ou semi-automatiquement des profils coniques.



9 Système de préhension par le vide

Le système de préhension par le vide est une fonction supplémentaire de préhension sur toutes les unités de serrage, permettant de positionner avec précision les profilés dotés de bords d'une hauteur verticale de plus de 30 mm et de les plier en mode automatique.



«La commande CP200Twin est facile à programmer et contribue dans une large mesure à l'attrait des machines»

Grâce au pliage positif-négatif rendu possible par ses deux barres de pliage, la TwinPro se révèle plus souple et nettement plus rapide que les plieuses classiques. La présence d'un assistant est inutile. Dans le domaine du pliage industriel, le coût unitaire est particulièrement important. Un coût de main-d'œuvre élevé diminue souvent la rentabilité. Les pièces pliées longues et lourdes, notamment celles qui comprennent un grand nombre de plis alternés,

nécessitent un temps de travail supplémentaire considérable.

C'est précisément dans ces domaines que la **TwinMatic-Pro entièrement automatique** et la **TwinBend-Pro semi-automatique** déploient toutes leurs qualités.

Ces deux machines sont disponibles en longueurs allant de 3,2 à 12,2 m. Elles peuvent usiner des tôles d'acier atteignant 3 mm d'épaisseur (400 N/mm²).

La profondeur d'insertion est de 1250 mm.

Commande CP200Twin

- Écran multi-tactile TFT 21,5 pouces Full-HD (16:9) et processeurs 3,0 GHZ
- 9 axes CNC asservis (sommier supérieur, barres de pliage supérieure et inférieure, décalage supérieur et inférieur des barres de pliage, réglage de l'épaisseur de matériau, butée, butée conique)
- Logiciel de programmation externe
- Télémaintenance via le gestionnaire de diagnostic de B+R
- Mémoire flash USB
- Mémoire vive de 1 Go et carte mémoire CFast de 32 Go
- Mises à jour du logiciel sans changement de matériel
- Technologie moderne Ethernet
- Intégration réseau
- Composants matériels B+R

7.1 Réalisation de dessins

Le logiciel de dessin vous permet de créer tous les profils en toute simplicité et convivialité: la pièce pliée est construite étape par étape sur l'écran ou sur un PC externe. Les données importantes telles que la longueur des «branches», l'angle de pliage, le rayon, la butée, l'épaisseur de la tôle et la qualité de la tôle sont demandées automatiquement par le programme.

Type TwinPro	Longueur utile mm	Capacité de pliage			Montants/ bras Nombres	Vérin de pliage Nombres	Poids kg	TwinMatic-Pro	TwinBend-Pro
		Acier Ac-40 400 N/mm ²	Inox V2A 600 N/mm ²	Alu ½-dur 220 N/mm ²				Doigts de serrage (recommandés)	Doigts de butée avec doigts à ressort (recommandés)
		mm	mm	mm				Nombres	Nombres
125	3200	1,25	0,80	1,50*	2	4	3900	2	4
125	6400	1,25	0,80	1,50*	4	8	7500	4	4
125	8000	1,25	0,80	1,50*	5	10	9800	5	4
125	10000	1,25	0,80	1,50*	6	12	12300	6	6
125	12200	1,25	0,80	1,50*	8	16	15200	8	6
150	3200	1,50	1,00	2,00*	3	6	5700	3	4
150	4000	1,50	1,00	2,00*	3	6	5800	3	4
150	5200	1,50	1,00	2,00*	4	8	7500	4	4
150	6400	1,50	1,00	2,00*	5	10	9800	4	4
150	8000	1,50	1,00	2,00*	7	14	12500	5	4
150	10000	1,50	1,00	2,00*	8	16	15000	8	6
150	12200	1,50	1,00	2,00*	10	20	18500	9	6
200	3200	2,00	1,50	3,00	3	6	7600	3	4
200	4000	2,00	1,50	3,00	4	8	8500	3	4
200	5200	2,00	1,50	3,00	5	10	10000	4	4
200	6400	2,00	1,50	3,00	6	12	13000	5	4
200	8000	2,00	1,50	3,00	8	16	14500	6	4
200	10000	2,00	1,50	3,00	9	18	18000	8	6
200	12200	2,00	1,50	3,00	12	24	21000	11	6
300	3200	3,00	2,00	4,00	4	8	9100	3	4
300	4000	3,00	2,00	4,00	5	10	11000	4	4
300	5200	3,00	2,00	4,00	6	12	13300	5	4
300	6400	3,00	2,00	4,00	7	14	15500	6	4
300	8000	3,00	2,00	4,00	10	20	19500	9	4
300	10000	3,00	2,00	4,00	12	24	24000	11	6
300	12200	3,00	2,00	4,00	15	30	28500	14	6

* La capacité de pliage pour l'aluminium peut être augmentée de +0,5 mm à l'aide du réglage d'épaisseur du matériau (option). Nous nous réservons expressément le droit d'apporter des modifications et compléments d'exécution et de fonctionnement!



7.2 Mode automatique / simulation du travail

Une fois que le profil a été construit, la séquence de pliage définie manuellement ou automatiquement, est simulée via le calcul de la séquence de plis. Les risques de collision sont indiqués.



7.3 Dossier de classement

La commande multi-tactile CP200Twin fonctionne sous Windows 7. Vous pouvez ainsi enregistrer vos profils tout simplement dans vos propres dossiers. Une bibliothèque de profils structurée est fournie lors de la livraison.

Le programme offre en outre la possibilité de rechercher et d'ouvrir les profils selon des critères prédéfinis.



7.4 Mode de croquis

Le mode de croquis vous facilite encore la tâche en permettant de créer le profil directement sur l'écran tactile de la commande.



7.5 Programmation mobile

La programmation mobile permet, sur le chantier, une définition des besoins comme la forme du profil, la qualité du matériau, la couleur, la quantité, etc. Sur pression d'un bouton, les données sont envoyées directement sur la machine ou sur un serveur défini. Egalement disponible comme application pour IOS et Android.



8 Précontrainte de rabat UV

La précontrainte du tablier supérieur permet la fermeture régulière d'une pince sur toute la longueur de la machine. La précontrainte est programmable par l'intermédiaire de la commande.



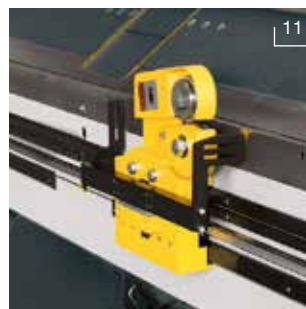
9 Précontrainte du tablier supérieur

La précontrainte du tablier supérieur permet au besoin d'ajuster individuellement des sections de tablier supérieur de la machine de pliage et d'éliminer par là les torsions sur la longueur du profil.



10 Réglage d'épaisseur du matériau RH

Le réglage d'épaisseur du matériau sert à compenser les différences d'épaisseur de tôles. L'épaisseur de tôle est réglable sur la commande. Le réglage s'effectue hydrauliquement. Augmente de +0,5 mm la capacité de pliage pour l'aluminium. Dès TwinPro200/300 standard.



11 Cisaille SL, SLE et SL3

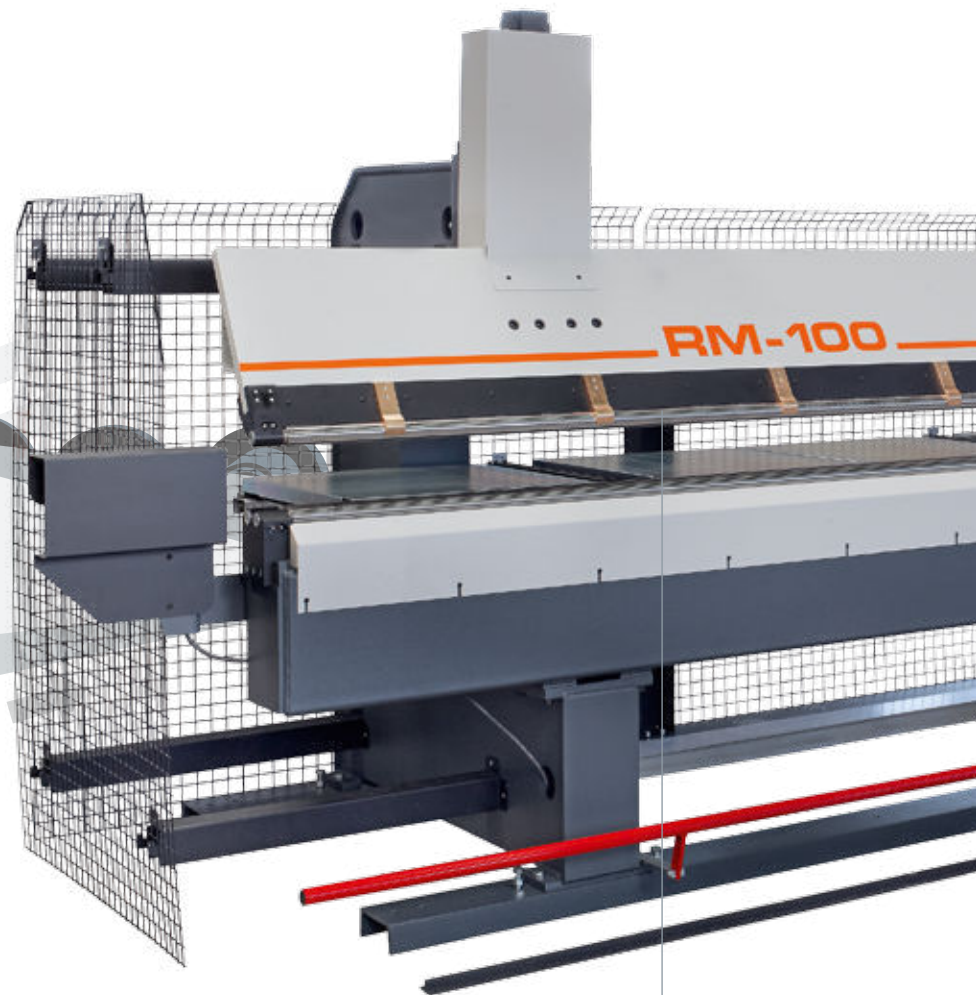
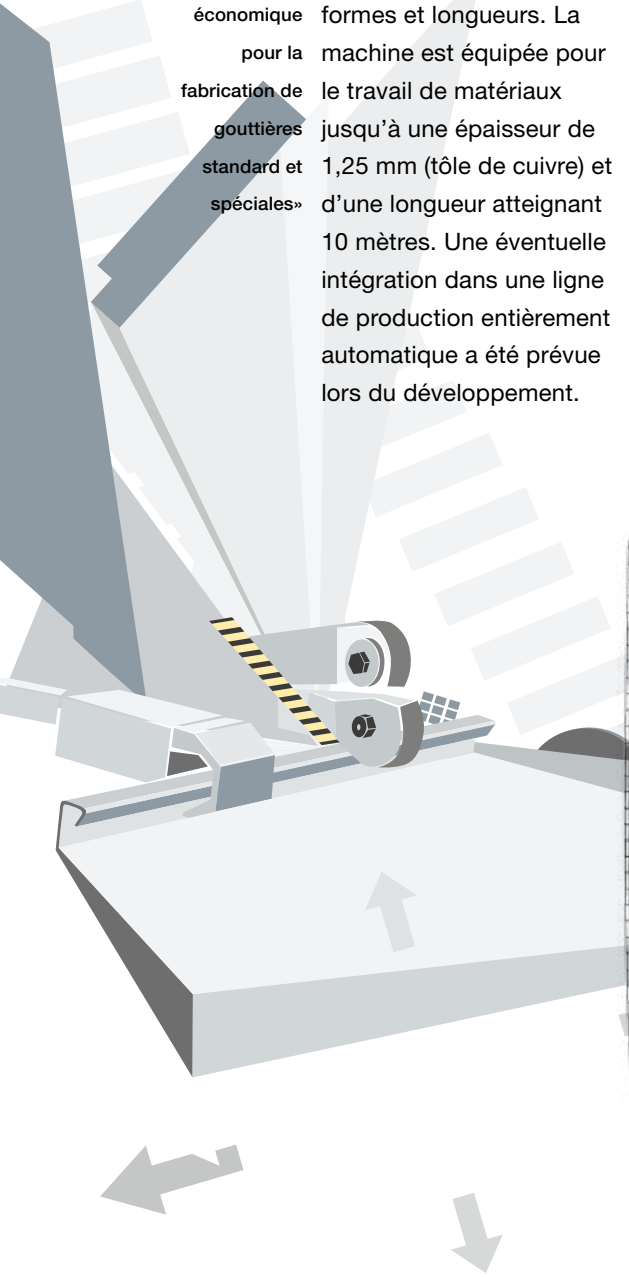
Toutes les installations peuvent être équipées d'un système de coupe SL/SLE pour tôle d'acier de 1,5 mm ou SL3 pour tôle d'acier de 3 mm d'épaisseur. Le chariot de la cisaille sert en même temps de support pour la profileuse à galets. Les systèmes sont équipés d'un dispositif de surveillance à faisceaux lumineux multiples et d'un mécanisme de sécurité.

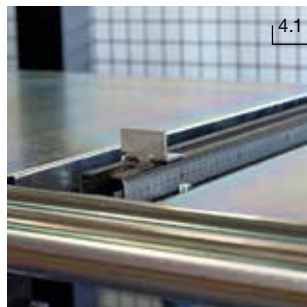


12 Hydraulique multi-proportionnelle

L'hydraulique multi-proportionnelle est dotée de plusieurs vannes hydrauliques proportionnelles et permet de mettre en mouvement simultanément plusieurs axes à entraînement hydraulique. Par ce biais, le temps de cycle pour l'ensemble du profil est réduit d'env. 15%.

La machine à gouttière de Jorns AG constitue la solution parfaite pour la fabrication de gouttières et cintrages de diverses formes et longueurs. La machine est équipée pour le travail de matériaux jusqu'à une épaisseur de 1,25 mm (tôle de cuivre) et d'une longueur atteignant 10 mètres. Une éventuelle intégration dans une ligne de production entièrement automatique a été prévue lors du développement.





1 Trois rouleaux

Trois cylindres à entraînement synchrone de \varnothing 40 mm permettent des cintrages étroits et rapprochés.

2 Précontrainte

La précontrainte des cylindres par point d'appui permet un réglage précis des deux cylindres inférieurs par rapport à l'arbre supérieur. Cet ajustement assure un roulage régulier sur toute la longueur de travail.

3 Plateau

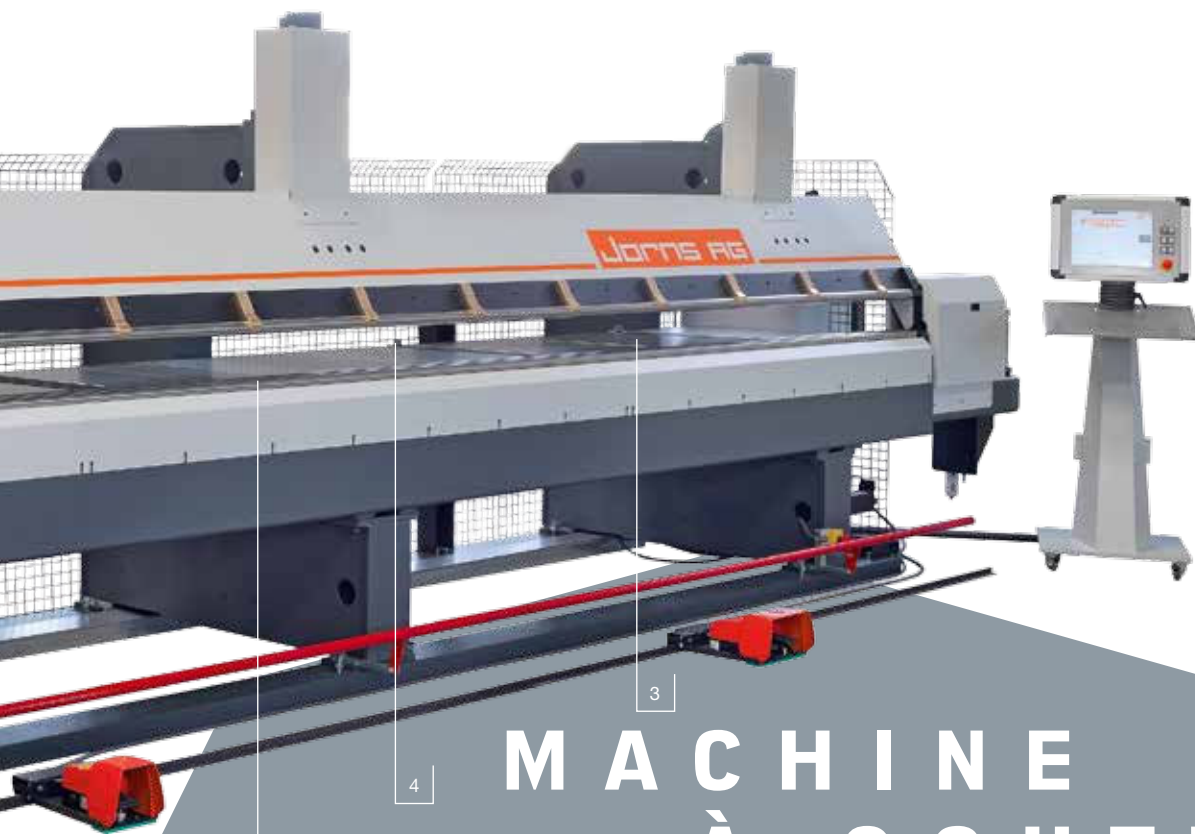
Toutes les machines sont équipées de cassettes en tôle amovibles.

4.1 Système de butée type RM

Un système de butée simple permettant le positionnement précis du matériau.

4.2 Système de butée type 11

Le système de butée type 11 est équipé de doigts de standard. Il comporte un mécanisme de déclenchement de sécurité qui se relève pour prévenir tout risque de pincement.



MACHINE À GOUTTIÈRE

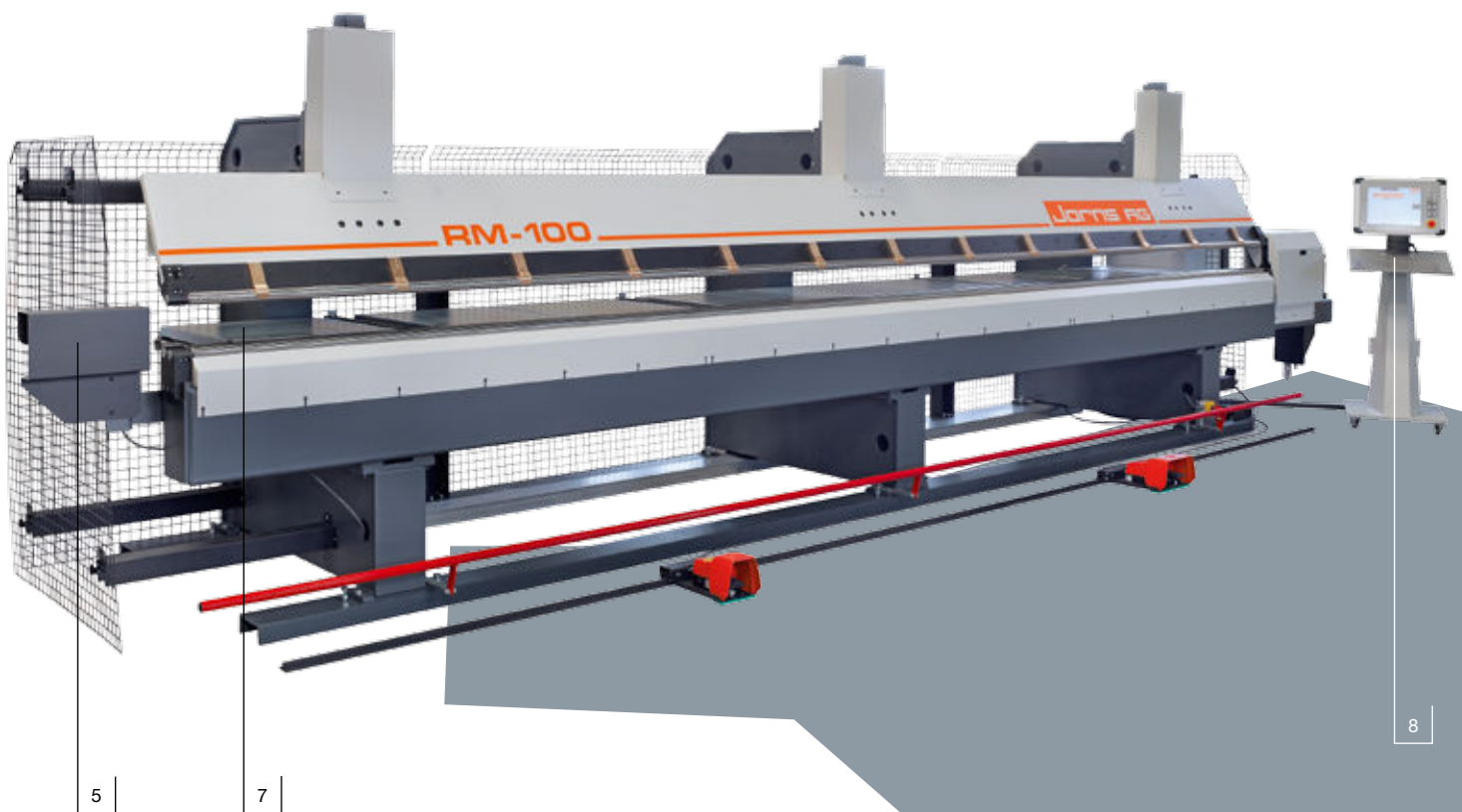


«Un cintrage répondant aux plus hautes exigences grâce aux servocommandes les plus modernes»

La machine à gouttière RM de Jorns se distingue par sa précision et sa fiabilité. La commande de haute précision du tablier supérieur et des rouleaux s'effectue par des servomoteurs. Les montants, en construction caissonnée mécanosoudée d'une grande rigidité, sont à la base de la qualité. Nos machines à gouttière sont équipées d'une commande conviviale CNC800RM, montée sur une console mobile.

Type de machine à gouttière	Longueur utile mm	Capacité de cintrage			Montants Nombre	Profondeur d'insertion mm	Doigts de butée RM Nombre
		Cuivre	Alu 1/2-dur	Ac-40			
		220 N/mm ² mm	220 N/mm ² mm	400 N/mm ² mm			
100	4000	1,00	1,00	0,80	2	750	3
100	6400	1,00	1,00	0,80	3	750	4
100	8000	1,00	1,00	0,80	4	750	4
100	10000	1,00	1,00	0,80	5	750	6
125	4000	1,25	1,25	1,00	3	750	3
125	6400	1,25	1,25	1,00	4	750	4
125	8000	1,25	1,25	1,00	5	750	4
125	10000	1,25	1,25	1,00	6	750	6

Nous nous réservons expressément le droit d'apporter des modifications et compléments d'exécution et de fonctionnement!



5

7

15

8



5



6



7.1



7.2



8

5 Sécurité des cylindres

Le système de cylindres est équipé d'un dispositif laser à faisceaux lumineux multiples détectant les dangers potentiels lors de la fermeture, avant que la position dangereuse ne soit atteinte.

6 Commande au pied à 2 pédales

À double fonction, permet une commande très rapide et confortable sur toute la longueur de la machine. Chez Jorns, la pédale pour le 2^e opérateur fait partie de l'équipement de sécurité standard.

7 Table escamotable

Sur demande, l'installation est équipée d'une table pneumatique escamotable, permettant d'insérer et de rouler des tôles déjà centrées vers le bas.

8 Commande à écran tactile CNC800RM

Écran couleur TFT 15", intégration réseau pour télédiagnostic, butée arrière automatique et logiciel graphique.

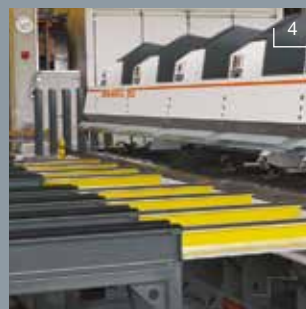
Seul un environnement de travail parfaitement organisé permet d'exploiter de manière optimale la capacité des machines modernes et de faciliter le travail des opérateurs. Une maintenance simplifiée permet un travail plus rapide, mais aussi plus sûr sur les plieuses.

«Une bonne organisation autour de la machine est une condition essentielle pour un travail économique»



1 Table

La table est pourvue de rails en plastique prévenant les éraflures de la tôle. Elle accepte une charge de 2 tonnes de tôle et les bras extensibles, de 50 kg chacun.



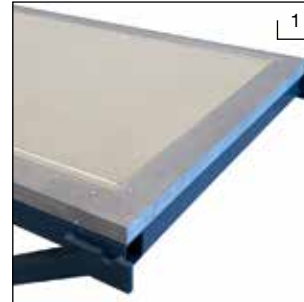
2+3 Table

4 bras par table peuvent être manœuvrés au moyen de la commande à pédale, permettant d'amener facilement les tôles vers la machine. 2000 x 1200 x 1045 mm, extraction 800 mm. Sur les machines plus longues, il est possible de placer plusieurs tables de 2 mètres côte à côte et de les manœuvrer individuellement.



Table de coupe ZST

Avec châssis stable, panneau de particules au phénol, butée et mesure déroulante latérale. La table est mobile et équipée de roues avec freins. Livrable en longueurs de 4, 6, 8 m et en largeurs de table de 1000 et 1250 mm.



1 Protection des bords renforcée
Les bords de la surface de travail peuvent être renforcés par une équerre en acier inoxydable afin de pouvoir utiliser la table pour des travaux de ferblanterie causant une forte usure.



2 Support en bois remplaçable
Le panneau de particules au phénol peut être complété par un support en bois remplaçable pour pouvoir y effectuer des travaux de forage.



Cisaille manuelle de table HTS

Avec console pivotante permettant d'orienter la cisaille sur la surface de la table. Livrable en largeurs de 1000 et 1250 mm. Capacité de coupe: Ac-40 1,0 mm, inox 0,6 mm, alu 1,5 mm.

Z S T
H T S



6 Commande
Le chariot de la cisaille peut être tiré confortablement à travers la table au moyen d'une longe. Un presse-tôle empêche le ripage de la tôle.



7 Equerre à butée
L'équerre à butée permet un alignement perpendiculaire des bandes de tôle et constitue la base d'une découpe irréprochable.



8 Exécution
La table HTS est livrable en versions 1000 mm et 1250 mm, montage à gauche ou à droite.



9 Qualité
Des matériaux de haute qualité et une fabrication précise sont garants de la durabilité des HTS de Jorns.

«Un service clientèle actif dans le monde entier, comptant dans ses rangs des ingénieurs compétents, est garant d'un montage, d'une formation et d'une prise en charge professionnels de nos installations»

Les cisailles de refendage Jorns se caractérisent par un temps de réglage et de mise en train bref. L'installation est utilisable aussi bien pour les lots de production variables que pour les fabrications en série. Le **Mini Service Center MSC** est la solution optimale, la plus économique et la plus professionnelle. Le nombre sans cesse croissant de clients satisfaits confirme notre concept et récompense notre travail de développement.

1 Dérouleur

Dérouleur piloté en fréquence du groupe Mini Service Center MSC conçu pour bandes de 1250 mm, 1500 mm et une capacité de 5000 kg. Champ d'application idéal pour des épaisseurs de tôle d'acier de max. 1,5 mm (400 N/mm²). La bobine de tôle est serrée manuellement à l'aide d'une manivelle. Deux flasques latéraux permettent un déroulage parfait de la bobine. La vitesse standard de 35 m/min est pilotée par un rouleau danseur. L'épaisseur de tôle maximale pouvant être enroulée avec un enrouleur Jorns est de 1,0 mm pour l'aluminium, 1,0 pour l'acier et 0,6 mm pour l'inox. Les meilleurs résultats d'enroulement seront obtenus avec 3 à 4 feuillards.

Accessoires:

L'offre est complétée par un prisme de chargement hydraulique, d'usage universel pour toutes grandeurs d'une capacité maximale de 5000 kg. Le déplacement ainsi que le réglage en hauteur du prisme sont hydrauliques. Grâce à sa construction spéciale, le dérouleur se caractérise par une hauteur réduite.



3

3 Enrouleur

Enrouleur de la série Mini Service Center MSC, livrable en largeurs de bande de 1250 mm et de 1500 mm, capacité maximale de 5000 kg. Les bandes sont freinées par un film à feutre pneumatique et enroulées serrées au moyen d'un enrouleur. Les disques de séparation garantissent un enroulement des bandes sans déport. Largeur minimale d'enroulement de 75 mm.

La vitesse d'enroulement de 35 m/min est assurée par un entraînement électrique avec réglage par rouleau danseur. L'épaisseur de tôle maximale pouvant être enroulée avec un enrouleur Jorns est de 1,0 mm pour l'aluminium, 1,0 mm pour l'acier et 0,6 mm pour l'inox. Les meilleurs résultats d'enroulement seront obtenus avec 3 à 4 bandes.

Accessoires:

L'offre est complétée par un prisme de déchargement, d'usinage universel pour toutes les grandeurs et d'une capacité maximale de 5000 kg. Le déplacement ainsi que le réglage en hauteur du prisme sont hydrauliques. Grâce à sa construction spéciale, le dérouleur se caractérise par une hauteur réduite.

2 Cisaille de refendage

Cisaille de refendage de la série Mini Service Center MSC livrable en largeurs de bande de 1250 mm et 1500 mm pour des épaisseurs de tôle d'acier de 1,25 mm et 1,5 mm (400 N/mm²). La cisaille de refendage peut être configurée au choix sans unité de dressage ou alors avec 5 ou 7 galets de dressage. L'installation fonctionne à 35 m/min sur centre, pour une répartition optimale des efforts de coupe. Les couteaux de refendage peuvent être serrés mécaniquement et sont facilement réglables manuellement à la largeur de bande souhaitée. La largeur de refente minimale est de 70 mm

Accessoires:

Presse-tôle, couteaux de refendage supplémentaires.



3



4

4 Enrouleur de rebut

Construction en escalier avec moteur électrique central. Le mouvement continu de va-et-vient du doigt réparti la bande résiduelle de façon régulière sur le mandrin. La largeur de bande maximale est de 25 mm.



2



1

19

Épaisseur max. de tôle usinable

Dimension	Arbres de refendage Ø mm	Couteau de refendage Ø mm	Paires de couteaux Nombre	Largeur de bande 1250			Largeur de bande 1500			Unité de dressage	
				Acier Ac-40 400 N/mm ²	Alu ½-dur 220 N/mm ²	Inox 600 N/mm ²	Acier Ac-40 400 N/mm ²	Alu ½-dur 220 N/mm ²	Inox 600 N/mm ²	R5 5 rouleaux de dressage	R7 7 rouleaux de dressage
				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	•	•

Nous nous réservons expressément le droit d'apporter des modifications et compléments d'exécution et de fonctionnement!

Largeur de passage supérieure à la largeur de bande

MSC

Algérie

Sari SOUDETOLÉ
DZ-ALGERIE
Tel. +213 24 88 03 19
loubriki@hotmail.com

Allemagne

Maschinen Stockert
Grosshandels GmbH
DE-85662 Hohenbrunn
Tel. +49 810 28 94 0
info@maschinen-stockert.de
www.maschinen-stockert.de

Amerique (USA), Canada, Mexique, Caraïbes

Metalforming Inc.
USA-Peachtree City, GA 30269
Tel. +1 770 631 0002
sales@metalforming-usa.com
www.metalforming-usa.com

Australie

Acra machinery P/L
AU-Melbourne
Tel. +61 3 97 94 66 75
info@acra.com.au
www.acra.com.au

Autriche

(exkl. Vorarlberg)
AustroDach
HandelsgesmbH & Co KG
AT-4300 St. Valentin
Tel. +43 7435 5110
st.valentin@austrodach.at
www.austrodach.at

Belgique, Luxembourg, Norde de la France

D.A.C. Machines NV
BE-8800 Roeselare
Tel. +32 51 24 33 55
info@dacmachines.be
www.dacmachines.be

Bosnie, Croatie, Serbie, Macédonie

MAREX ZAGREB D.O.O.
HR-53270 Senj
Tel. +385 1 6198 446
info@marex.com.hr
www.marex.com.hr

Chine

DongGuan City TAM Precision
Machinery Co., Ltd.
CHN-523063 Dongguan
Tel. +86 769 2271 3872
dgprh@126.com
www.dgtechgain.com

Espagne

SUPRAFORM, S.L.
ES-08850 Gavà
BARCELONA
Tel. +34 93 663 13 00
supraform@supraform.net
www.supraform.net

Finlande

Noritek Oy
FI-01510 Vantaa
Tel. +358 10 386 83 00
office@noritek.fi
www.noritek.fi

France

Tyma Diffusion
FR-71880 Chatenoy le Royal/
Chalon sur Saone
Tel. +33 385 450 450
servicecommercial@
tymadiffusion.com
www.tymadiffusion.com

Grande-Bretagne

I - Mach Ltd.
GB-NN6 0NF Northampton
Tel. +44 160 48 10 872
ivan@i-mach.co.uk
www.i-mach.co.uk

Grèce

Reimport Repanis Ltd.
GR-15122 Athen
Tel. +30 210 28 51 996
irepanis@gmail.com
www.re-import.gr

Hongrie

Arli MO Kft. - Jorns Képviselet.
H-1037 Budapest
Tel. +36 14 53 37 12
jorns@jorns.hu
www.jorns.hu

Indonésie

PT, Techno Mesin Utama
ID-14240 Jakarta Utara
Tel. +62 21 4586 5621
pt-tmu@pt-tmu.co.id
www.pt-tmu.id

Irlande

Lister Machine Tools Ltd.
IE-Dublin 12
Tel. +353 1 450 88 66
sales@listermachinetools.com
www.listermachinetools.com

Irlande du Nord

Lister Machine Tools (NI) Ltd.
NI-Belfast BT12 6HP
Tel. +44 28 9066 3804
sales@listermachinetools.co.uk
www.listermachinetools.com

Israël

G.M.T.
Greenberg-Machine Tools Ltd.
IL-Tel Aviv 65117
Tel. +972 356 00 631/56 60 284
sales@gmtweb.co.il
www.gmtweb.co.il

Italie

ALPEMAC S.r.l.
IT-25017 Lonato del Garda (BS)
Tel. +39 030 206 1781
info@alpemac.it
www.alpemac.it

Nouvelle-Zélande

Scott Machinery Limited
NZ-Christchurch
Tel. +64 3 349 22 66
sales@scottmachinery.co.nz
www.scottmachinery.co.nz

Pays-Bas

Flevo Trading
NL-3899 BR Zeewolde
Tel. +3136-5223975
info@flevotrading.nl
www.flevotrading.nl

Pologne

Polteknik Ltd. Sp. z o.o.
PL-80-297 Banino
Tel. +48 58 684 8635
polteknik@polteknik.pl
www.polteknik.pl

Portugal

Resiper Comércio de Máquinas
e Acessórios Industriais Lda.
PT-3740-339 Sever de Vouga
Tel. +351 234 555 189
info@resiper.biz
www.resiper.biz

République Tchèque

Fawi spol. s.r.o.
CZ-147 00 Praha 4
Tel. +42 02 41 431 045
info@fawi.cz
www.fawi.cz

Roumanie

SC Euro Tehnics Srl
RO-555300 Cîsnădie
Tel. +40 269 235 511
eurotehcnics@clicknet.ro
www.eurotehcnics.ro

Russie

FOST
RU-107023, Moscow
Tel. +7 495-280-08-32
info@nppfost.ru
www.nppfost.ru

Slovaquie

MT-MONT s.r.o.
SK-82107, Bratislava
Tel. +421 911 704426
okolicanyi@mtmont.eu
www.mtmont.eu

Slovénie

Marex d.o.o.
SI-1290 Grosuplje
Tel. +386 1 788 83 50
info@marex.si
www.marex.si

Suède

Belano Maskin AG
SE-44118 Alingsås
Tel. +46 322 15 940
drago@belano.se
www.belano.se

Suisse

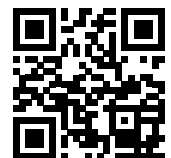
Autriche: Vorarlberg
Gebr. Spiegel AG
CH-8280 Kreuzlingen
Tel. +41 71 677 60 60
spiegel@spiegel.ch
www.spiegel.ch

Ukraine

D.A.C. Ukraine
UA-22400 Kalynovka
Tel. +32 51 24 33 55
info@dacmachines.be
www.dacmachines.be

**JORNS AG**

Kirchgasse 12
CH-4932 Lotzwil
Switzerland
Téléphone +41 (0)62 919 80 50
info@jorns.ch
www.jorns.ch



Représentation: