Kod produktu: JURADOMouseX-60

Klinczarka Mouse X-60 - Jurado



31 316,07 zł

Klinczarka Mouse X-60 - Jurado

Urządzenie Mouse X-60 firmy Jurado pracuje w technologii clinching'u zwana także toxowaniem.

Technologia clinchingu polega na stałym połączeniu blach poprzez przetłaczanie na zimno używając specjalnie wyprofilowanego stempla i matrycy.
- Stempel podciśnieniem wtłacza blachę jedną w drugą opierając się o specjalnie wyprofilowaną matrycę tworząc solidne, mocne i estetyczne połączenie bez śladów korozji, ostrych krawędzi
- Urządzenia wykonują dwa rodzaje połączenia: punkt okrągły lub punkt trapezoidalny

Mouse X-60 jest maszyną która bardzo często jest modyfikowana względem miejsce zastosowania. X- 60 w tym przypadku oznacza odległość punktu łączenia od krawędzi. Wejście materiału może być umiejscowione z różnych z stron w zależności od specyfikacji klienta. Możliwość wykonania połączenia punkt okrągły jak i trapezoidalny. **Siła nacisku jaką**

wytwarza jest równa 35 kN. Zapraszamy do galerii zdjęc by zobaczyć różnorodność konstrukcji modelu Mouse.

Dane techniczne:

- Waga kleszczy:
- Ciśnienie max powietrza: 6 -7 bar
- Siła nacisku: 35 kN
- Czas pojedynczego cyklu: 0,8- 1 sekunda
- Możliwości łączenia:
    - Grubość blachy aluminium: max. 2 x 2,0 mm
    - Grubość blachy ze stali miękkiej: 2 x 2,0 mm
    - Grubość blachy ze stali nierdzewnej: max. 2 x 1,5 mm - punkt trapezoidalny
- Średnica punktu tłoczonego: 5,8 - 6,3 mm

Zastosowanie narzędzi Jurado:

- Kanały wentylacyjne i klimatyzacyjne
- Przemysł motoryzacyjny
- Produkcja sprzęty AGD
- Produkcja filtrów powietrza
- Wszędzie tam gdzie potrzebne jest połączenie dwóch lub większej ilości blach

DWA RODZAJE POŁĄCZENIA W TECHNOLOGII CLINCHINGU

- **PUNKT OKRĄGŁY:** stempel o okrągłym kształcie pod ciśnieniem wtłacza blachy w specjalnie wyprofilowana mobilną trzyczęściową matrycę, gdy osiągnie kowadełko matryca się otwiera i metal zaczyna biegnąć bocznie co pozwala utworzyć połączenie

o charakterystycznym kształcie grzybka.

- **PUNKT TRAPEZOIDALNY:** stempel o kształcie prostokątnym przecina blachy z dwóch stron, po osiągnięciu kowadełka matrycy pod ciśnieniem wywołanym przez stempel metal zaczyna płynąć bocznie w kierunku dwóch pozostałych stron, pozwalając na wykonanie zatrzasku, czyli połączenia. Połączenie w szczególności polecane przy łączeniu blach lub profili ze stali nierdzewnej.