

DURMA

Gewinn Bringende Stärke

AD-R SERIE ABKANTPRESSE



- Perfekte Präzision
- Genaues und schnelles Biegen
- Effizient
- Gewinnbringend
- Elegantes Design





DURMA Gewinn Bringende Stärke





Als Gesamtlieferant für die Blechbearbeitungsindustrie mit nahezu 60 Jahren Erfahrung, versteht und erkennt Durma die Herausforderungen, Anforderungen und Erwartungen der Branche. Wir bemühen uns, die immer höheren Anforderungen unserer Kunden durch kontinuierliche Verbesserung unserer Produkte und Prozesse bei der Erforschung und Umsetzung der neuesten Technologien zu befriedigen.

An unserem Standort mit drei Produktionsanlagen und einer Gesamtgröße von 150.000 m², kümmern sich 1.000 Mitarbeiter um die Bereitstellung qualitativ hochwertiger Fertigungslösungen, zum besten Preis-Leistungs-Verhältnis auf dem Markt.

Von den Innovationen unseres Forschungs- und Entwicklungszentrums bis hin zur technischen Unterstützung unserer Weltweiten Distributoren, haben wir alle eine gemeinsame Aufgabe: Ihr bevorzugter Partner zu sein. Durmazlar Maschinen mit Marke **DURMA** bietet zu den Weltmärkten.



1

Hohe Technologie,
moderne
Produktionslinien



2

Top Qualitäts-
Komponenten



3

Hoch Qualitative
Maschinen,
entworfen im F&E
Zentrum.



In jeder Hinsicht gewinnbringend

Die Abkantpressen der Serie AD-R lassen sich leicht programmieren und arbeiten mit hoher Geschwindigkeit. Durch ihren niedrigen Energieverbrauch und ihre formgenauen Biegevorgänge sowie ihre wartungsfreie Struktur schaffen sie Mehrwert in Ihrem Unternehmen. Die Maschinen dieser Serie, mit denen Sie viele Jahre lang betriebssicher arbeiten können, erleichtern die Arbeit des Bedieners. Mit den *DURMA*-Abkantpressen erzielen Sie immer hervorragende Biegeergebnisse.





Ihre Biegeergebnisse – schnell, leistungsstark und einfach ausgezeichnet

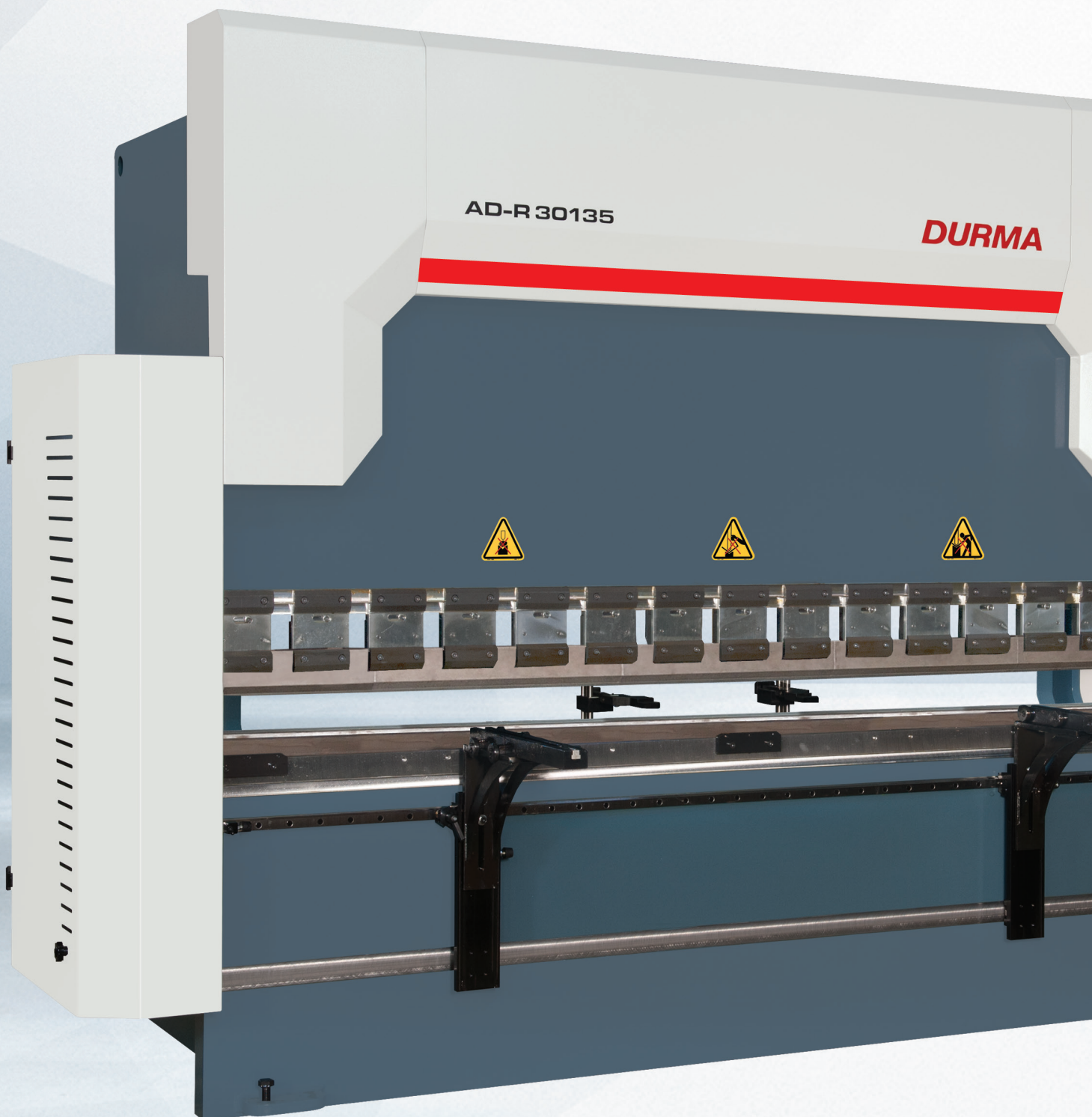
Jederzeit formgenaue Biegeergebnisse

Kürzeste Rüst- und Stellzeiten

Höchste Geschwindigkeit und Sicherheit



Abkantpresse Serie AD-R



Erhöhen Sie Ihre Maßstäbe!

DURMA – Weltmarktführer in seinem Segment

Ausgezeichnete Ausrüstungen für formgenaue Biegevorgänge und wirtschaftliche Lösungen

Mit ihrer leicht zu programmierenden Steuereinheit, ihrer stabilen Rahmenstruktur, ihrer ausgezeichneten Ausführung, ihren niedrigen Betriebskosten und ihren unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten für die Gesenke sowie ihren maximal hohen Sicherheitsstandards sowie ihrem günstigen Preis ist diese Maschine die weltweit beste Abkantpresse in ihrem Segment!



Leicht zu bedienen

Leistungsstark

Schnell

Vertrauenswürdige Marke

Ergonomisch

Viele gute Gründe für die DURMA-Abkantpresse

- Bessere und schnellere Biegevorgänge
- Noch tragfähigere und robustere Rahmenstruktur
- Hohe Formgenauigkeit und hohe Reproduzierbarkeit
- Hervorragende Hi-Tech-Ausrüstungen
- Niedrige Wartungskosten
- Vertrauenswürdige Marke
- Mehrwert für Ihr Unternehmen

Sie sind ein starkes Unternehmen Wir steigern Ihre Stärke noch!

Die weltweit beste, CNC-gesteuerte Abkantpresse mit ausgeglichenem Preis-/Leistungsverhältnis

Die Abkantpressen der Serie AD-R gewährleisten durch ihre leichte und bequeme Bedienung hervorragende Biegeergebnisse bei allen Biegevorgängen.

Durch den großen Backenabstand sorgen sie für eine geeignete Arbeitsfläche, um Biegevorgänge mit unterschiedlichsten Abmessungen auszuführen.



Allgemeine technische Eigenschaften

- Monoblock-Hauptmaschinenrahmen (Stahlkonstruktion, Spannung abgebaut, mit hoher Formgenauigkeit und langer Standzeit)
- Patentiertes Führungssystem
- Hervorragend arbeitendes Hinteranschlagsystem (mit Kugelgewindespindeln und Linearführungen)
- Gehärtete und geschliffene obere Biegegesenke mit langer Standzeit, die formgenaue Biegevorgänge ausführen können
- Schnell arbeitendes Gesenkhaltesystem, das auch für den Einsatz von Teilgesenken geeignet ist
- Formgenaue Ergebnisse bei tiefen und bei langen Biegearbeiten
- Lineares Messsystem für hohe Formgenauigkeit
- Sicherheit durch CE-Normen
- Synthese aus Wirtschaftlichkeit und ausgezeichneter Biegeleistung

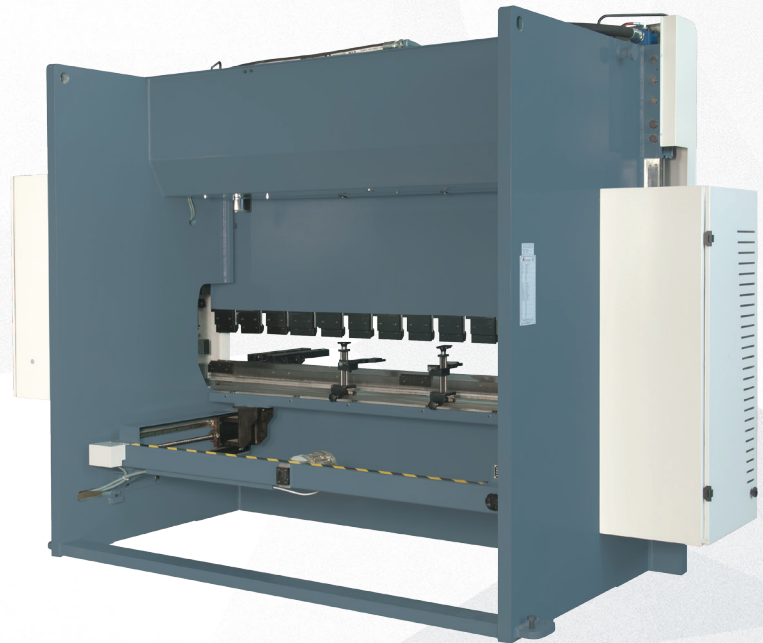
Tragfähiges Hinteranschlagsystem

Formgenau

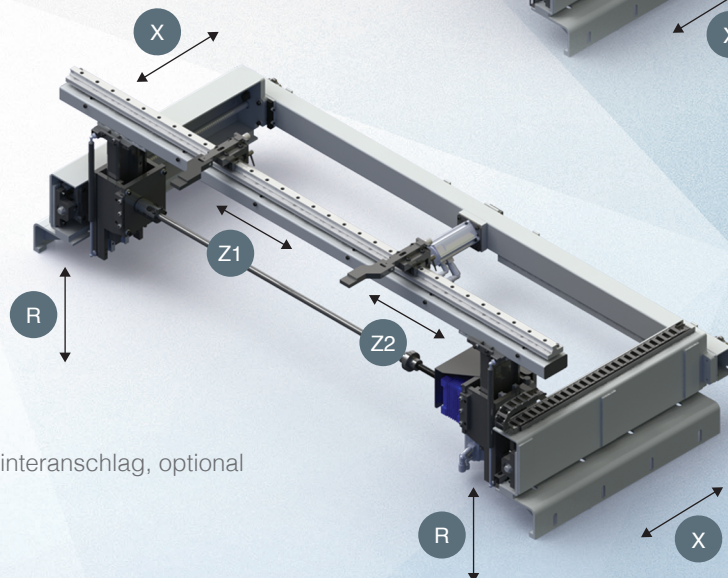
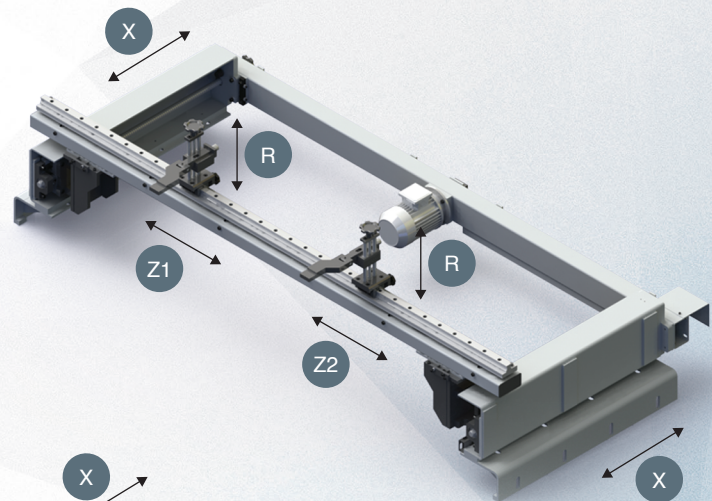
Betriebssicher

Tragfähig

- Hohe Formgenauigkeit bei hoher Geschwindigkeit
- Sichere Fahrt
- Einstellen an allen Punkten möglich
- Stoßfest
- Wartungsfrei



Standard-Hinteranschlag
(X CNC, R manual)



CNC-Hinteranschlag, optional
R
Z1, Z2

Viele gute Gründe für den DURMA Hinteranschlag

Ausführung und Stabilität des Hinteranschlages sind zwei der wichtigsten Faktoren, die sich auf die Qualität des Biegeergebnisses auswirken.

Mithilfe des stabilen und präzise arbeitenden Hinteranschlages ist es möglich, perfekte Biegeergebnisse zu erzielen und folglich fehlerfreie Produkte zu fertigen.

Dieser Hochgeschwindigkeits-Hinteranschlag, der sich mithilfe von Kugelgewindespindeln bewegt, wird von der Linearführung unterstützt.

So werden die lange Standzeit, das formgenaue Arbeiten und die Stoßfestigkeit der Maschine gewährleistet.

Der stufenverstellbare Hinteranschlagfinger ist so ausgeführt, dass er alle von Ihnen gewünschten Biegearbeiten maximal stabil umsetzt.

Gesenke und Gesenkhalter

Unsere Ingenieure haben die Biegeleistung dieser Maschine gesteigert, indem sie ein CE-Gesenkfeststellsystem mit hohen Halterungen eingebaut und dadurch die Bedienung erleichtert haben. Um Z-Biegevorgänge ausführen zu können, haben sie für den unteren Bereich des Maschinenrahmens eine enge Ausführung gewählt und diesen Bereich entsprechend des CE-Gesenkeinsatzsystems gebaut.

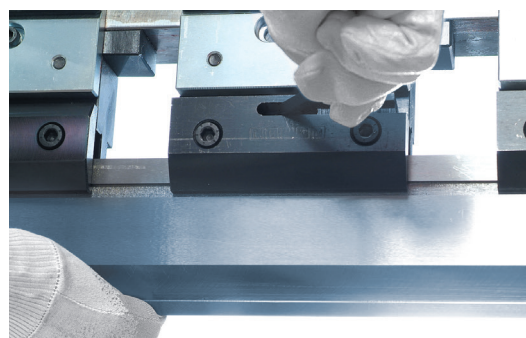
DURMA – aufgrund ihrer großen Gesenkviefalt Ihr Partner für Biegelösungen



CE-Standard-Gesenk- und Feststellsystem



European Type Bottom Tool (4V Die)



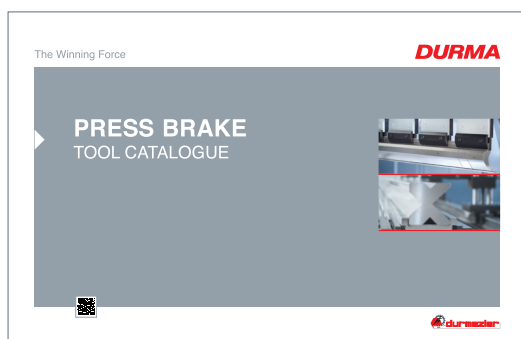
Schnellhaltesystem



Unterer Gesenkhalter, Multi-V (Fa. DURMA)



DURMA Oberwerkzeug



Sichere, formgenaue Biegeergebnisse – erzielt durch den Einsatz hochwertigster Ausrüstungen

Bombierungssystem

Das motorbetriebene Bombierungssystem, das wir entweder mit einer manuellen oder einer CNC-Steuerung ausrüsten, liefert ein perfektes Arbeitsergebnis – und zwar an jeder einzelnen Stelle des zu biegenden Werkstücks. Dieses motorbetriebene CNC-Bombierungssystem berechnet automatisch alle Abweichungen, die während eines Biegevorgangs auftreten können und die auf den verwendeten Werkstoff bzw. auf andere Faktoren zurückzuführen sind. Auf diese Weise wird ein hervorragendes Biegeergebnis erzielt.



Bombierungssystem mit CNC-Steuerung

Vorderes Stützsystem für Bleche

Mit den starken vorderen Armen, der Linearführung und dem Kugellagersystem lassen sich die Werkstücke leicht nach links bzw. rechts bewegen und dann in der gewünschten Lage feststellen.



Vorderes Stützsystem für Bleche, mit Linearführung (L)

CE-Sicherheitssysteme

Unsere Maschinen sind so konstruiert, dass Ihre Sicherheit gewährleistet ist. Hierzu sind sie gemäß den europäischen CE-Normen und -Richtlinien mit Hydraulik, Elektrik und entsprechend hohen Karosserieteilen sowie mit einem Laser-Lichtvorhang ausgestattet. Bei unseren Tandem-Maschinen sorgen Lichtschranken für die Sicherheit gemäß den geltenden CE-Normen und -Richtlinien.

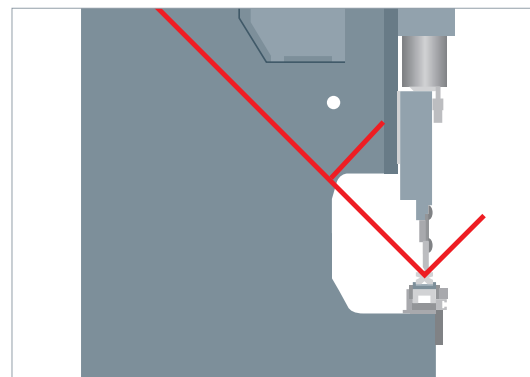


CE-Sicherheitssystem mit Laser

Bewegung der feststehenden oberen Platte

Durch den Einsatz einer langen, ebenen Gleitoberfläche wurden alle Nachteile des punktuellen Gleitens abgestellt.

Vollständig freier Biegebereich:
Früher war das Gleitsystem zwischen den Ständern angebracht und behinderte dadurch den Biegevorgang. Es wurde verlegt und befindet sich jetzt außen an den Ständern.



90-Grad-Endlos-Biegen

DURMA Touch

Steuereinheit DT10



Zeichnungseingabe direkt über die Touchoberfläche



Wartungsanfrage per Internet



Diagnose-Modus



Modus leichtes Programmieren



Automatische Sequenz Biegevorgänge



Gesenkprogrammieren und Gesenkbibliothek

Mit DT10 erreichen Sie alle Lösungen ganz einfach per Mausklick

Alarm-/Hilfe-Bildschirm

Der Alarm-Info-Bildschirm ist ein Hilfsmodul, über das dem Bediener die einzelnen Vorgänge, die er in einer bestimmten Situation ausführen muss, Schritt für Schritt angezeigt werden. Die Arbeit des Bedieners wird dadurch erleichtert und das aufgetretene Problem ohne Zeitverlust gelöst.

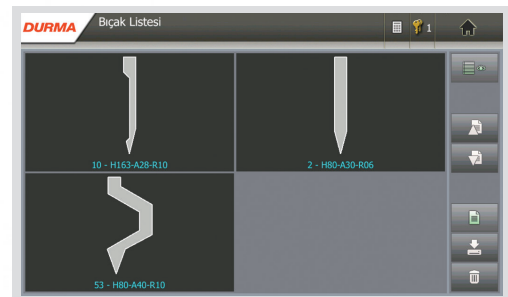
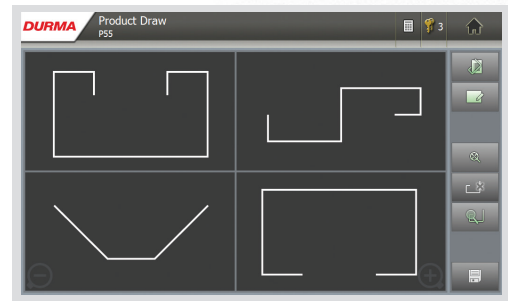
Offline-Software D-Bend

Mithilfe der Offline-Software D-Bend können Sie alle geplanten Biegevorgänge zunächst in Ihrem Büro bzw. an Ihrem Schreibtisch simulieren. Mit dieser Software lassen sich außerdem die einzusetzenden Werkzeuge zusammenstellen. Auch bietet sie die Möglichkeit, die Maschine neu zu programmieren, ohne die Produktion zu stoppen. Darüber hinaus haben Sie die Möglichkeit, vor Anlauf in Ihre Prozesse einzugreifen, um etwaige Fehler zu vermeiden. D-Bend bestätigt Ihre Biegesequenzen. Diese Software erstellt bestätigte Teilezeichnungen für Laser-, Stanz- und Plasma-Maschinen.



Leichte Bedienung, gesteuerte Biegevorgänge – Sie haben die Kontrolle! InterfaceDA-66T

- Automatische Sequenz der Biegevorgänge
- Archivierung der Biegevorgänge
- Leichtes Biegen
- 2D-grafisches Farbdisplay und Multi-Simulation
- Betriebssystem Linux
- Offline-Software D-Bend
- Auch für Tandembetrieb geeignet
- Sprachmenü
- Ergonomische Gestaltung der Eingabefläche
- USB-Port, Back-up, 10-Zoll-TFT-Touchscreen mit Farbdisplay



Optionale Steuereinheit

ModEva 15T

- 15-Zoll-Farb-Touchscreen
- Zeichnungseingabe direkt über die Touchoberfläche
- Liste vorprogrammierter Biegevorgänge
- Leichte und schnelle Datenübertragung
- Hohe Leistung
- Multi-Biegesimulations-Feature
- Simulationsmöglichkeit für verbesserte Blechführung
- Multi-Tasking- und Dateiverwaltung per Windows XP
- CE-Sicherheitsmanagement
- Ethernet-Anschluss für externe Programmierung und Arbeitsvorbereitung
- Offline-Software



DA-58T

- Programmierbetrieb über 2D-grafischen Touchscreen
- 15-Zoll-TFT-Farbdisplay mit hoher Auflösung
- Berechnung der Biegesequenz
- Steuerung Bombierung
- Steuerung Servomotor und Frequenzwandler
- Steueralgorithmen Y-Achse, für Ventile mit geschlossenem bzw. offenem Stromkreis
- USB- und periphere Schnittstelle



Standard und Optionale Ausstattung

Standardausstattung

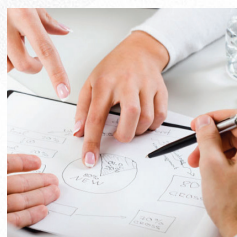
Y1, Y2, X (3-achsig)
Y1, Y2, X = 650 mm (Doppelführung, Alu)
Software D-BEND für 3D-Biegesimulation und -ausrichtung
Manuelle Bombierung
R-Achse, manuell
Hinteranschlag mit Motor sowie Linearführung und Kugelgewinde
Anschlagfinger Hinteranschlag mit Höheneinstellung (R-Achse, manuell)
CE-Gesenkhaltesystem (obere Gesenke)
Vordere Stützarme für Bleche, gleitend (mit T-Kanal und Anschlägen)
Hydraulikblöcke und -ventile in Spezialausführung, entsprechend den weltweit geltenden Normen
Elektroausrüstung, entsprechend den weltweit geltenden Normen

Optionale Ausstattung

CNC-Steuereinheit 15T, 3D-grafischer Farbmonitor
CNC-Steuereinheit DA 58T
CNC-Steuereinheit DA 66T, R-Achse CNC
Software D-BEND für 3D-Biegesimulation und -ausrichtung
R-Achse CNC (X = 650mm), X, R (Doppelführung, Alu)
Obere Gesenke, CE
Untere Gesenke, CE
Untere Gesenke, Fa. DURMA
Schnelles Gesenkfeststellsystem
CNC-gesteuerte Bombierung, mit Motor
Hinteranschlag (1000 mm) – Hinterer Schutz mit Lichtschranke
Ölkühler
Zusätzlicher Anschlagfinger u. zusätzliches vorderes Stützsystem Bleche, gleitend
Spezial-Überseeverpackung

Schnell im Service und bei Ersatzteilen

DURMA bietet das höchste Level an Service und Ersatzteilen, mit Qualifiziertem Personal und Ersatzteilen auf Lager. Unser erfahrenes und professionelles Servicepersonal steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere professionellen Schulungen und Anwendungserweiternden Kurse geben Ihnen einen Vorteil in der Benutzung unserer Maschinen.



Beratung



Ersatzteile



F&E Zentrum



Kundendienst



Service
Vereinbarungen



Software



Training



Flexible
Lösungen

AD-R Series Technische Daten

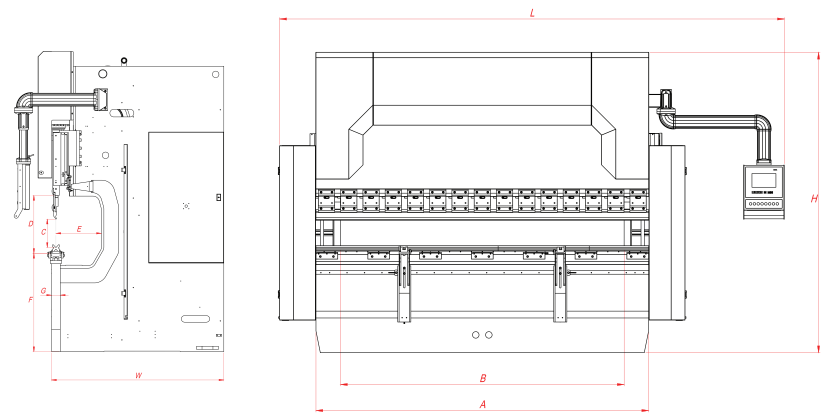
Serie AD-R	Biegekraft	Biegelänge	Durchgang zw. d. Ständern	Hub	Einbauhöhe	Ausladung	Optional Ausladung	Tischhöhe	Tischbreite	Arbeitsgeschwindigkeit	
										Y Schnellgang	Y Arbeitsgeschwindigkeit
										mm/sek.	mm/sek.
	Ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
		A	B	C	D	E		F	G		
AD-R 1260	60	1250	1050	160	400	350		900	104	200	10
AD-R 2060	60	2050	1700	160	400	350		900	104	200	10
AD-R 25100	100	2550	2200	265	530	410		900	104	180	10
AD-R 30100	100	3050	2600	265	530	410	*	900	104	180	10
AD-R 30135	135	3050	2600	265	530	410	*	900	104	160	10
AD-R 30175	175	3050	2600	265	530	410	*	900	104	160	10
AD-R 30220	220	3050	2600	265	530	410	*	900	104	140	10
AD-R 30320	320	3050	2600	365	630	410	*	900	154	160	10
AD-R 37175	175	3700	3100	265	530	410	*	900	104	140	10
AD-R 37220	220	3700	3100	265	530	410	*	900	104	160	10
AD-R 40175	175	4050	3600	265	530	410	*	900	104	160	10
AD-R 40220	220	4050	3600	265	530	410	*	900	104	160	10
AD-R 40320	320	4050	3600	365	630	410	*	900	154	160	10
AD-R 40400	400	4050	3400	365	630	510	**	1050	154	140	8
AD-R 60220	220	6050	5100	265	530	410	*	1100	154	140	10
AD-R 60320	320	6050	5100	365	630	410	*	1100	154	140	10
AD-R 60400	400	6050	5100	365	630	510	**	1220	154	120	8

* Optionale Ausladung = 750 mm

** Ausladung = 750, 1000 bzw. 1250 mm

*** 500mm/sec. Rücklaufgeschwindigkeit auf AL.

Alle Maschinen werden entsprechend den jeweils optimalen Werten eingestellt.



Y Rückzugsgeschwindigkeit	X Achsen Arbeitsgeschwindigkeit	R Achsen Arbeitsgeschwindigkeit (manuell)	R Achsen Verfahrenweg	X Achsen Abstand			Motorleistung	Länge	Breite	Höhe	Gewicht ca.
				650	750	1000					
mm/sek.	mm/sek.							mm	mm	mm	kg
								L	W	H	
110	250	140	250	-	S	O	7,5	2300	1250	2350	3100
110	250	140	250	S	-	O	7,5	3200	1250	2350	3550
120	250	140	250	S	-	O	11	3800	1670	2750	7400
120	250	140	250	S	-	O	11	4200	1670	2750	9250
120	250	140	250	S	-	O	15	4200	1680	2750	10250
100	250	140	250	S	-	O	18,5	4250	1700	2750	11250
140	250	140	250	S	-	O	22	4250	1770	2900	12250
140	250	140	250	S	-	O	37	4300	1820	3230	17250
100	250	140	250	S	-	O	18,5	4950	1700	2900	13000
120	250	140	250	S	-	O	22	4950	1770	2900	14100
140	250	140	250	S	-	O	18,5	5250	1700	2750	12850
140	250	140	250	S	-	O	22	5250	1770	2900	14750
140	250	140	250	S	-	O	37	5300	1910	3230	20750
120	250	140	250	-	S	O	37	5750	2110	3540	26750
120	250	140	250	-	S	O	22	7500	1770	3250	20590
120	250	140	250	-	S	O	37	7500	1910	3450	28250
100	250	140	250	-	S	O	37	7500	2110	3710	35750

S : Standard

O : Option



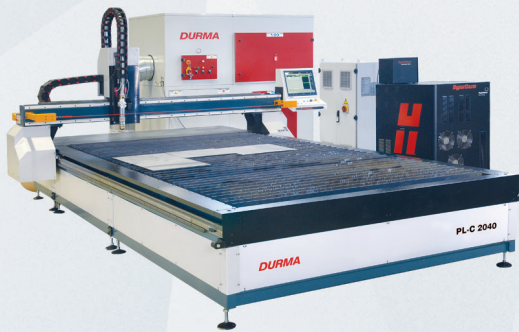
DURMA



FASERLASER



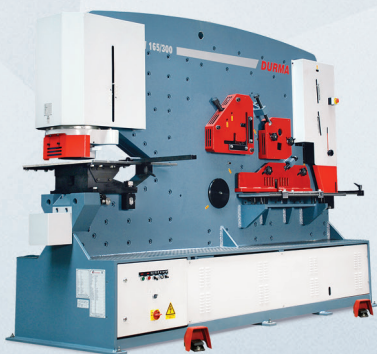
STANZEN



PLASMA



WINKELBEARBEITUNGSZENTRUM

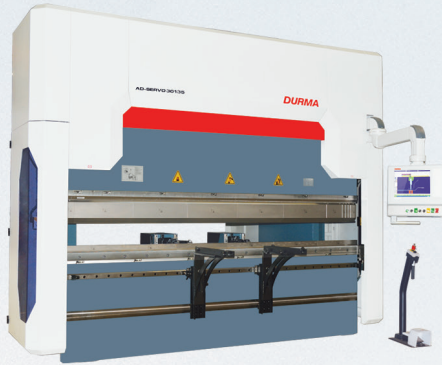


PROFILSTAHLSCHERE

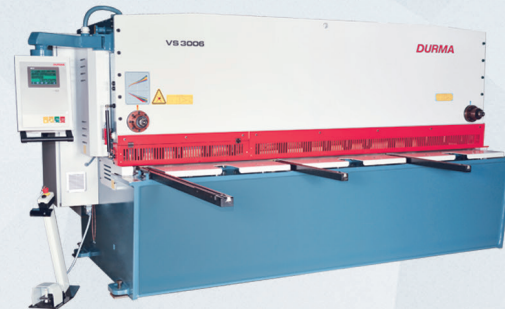


TAFELSCHERE

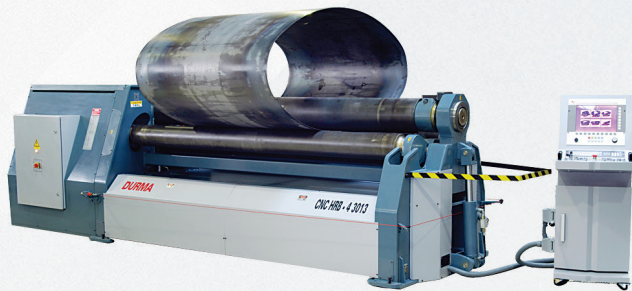
DURMA



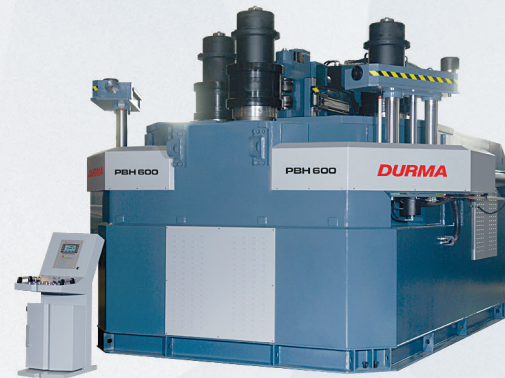
ABKANTPRESSE



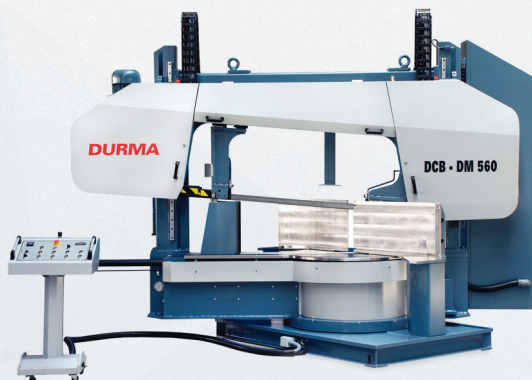
SCHWINGSCHNITTSCHERE



RUNDBIEGEN



PROFILBIEGEN



BANDSÄGEN

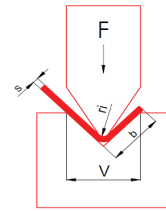


AUSKLINKER

DURMA

Today, Tomorrow and Forever with You...

V	b	r _i	s(mm)																					
			0.5	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8	9	10	12	15	18	20
6	5	1	2,5	6,5	10																			
8	6	1,3	2	5	8	11																		
10	7	1,7	1,5	4	6	9	13																	
12	9	2		3	5	7	11	16																
15	12	2,7			4	6	9	13	16															
20	15	3,3				4	7	10	12	19														
26	18	4,2					4	7,5	9	14	21													
30	22	5						6,5	8	12	19	24												
32	23	5,4							7,5	11,6	17	23	30											
37	25	5,8								10	14,5	20	26	33										
42	29	6,7									13	17	23	29	33,5									
45	32	7,5										16	21	27	33	48								
50	36	8,3											19	24	30	43	58							
60	43	10												20	25	36	49	64						
70	50	11,5													21	31	42	55	69					
80	57	13,5														27	37	48	60	75				
90	64	15															32	42	54	66	95			
100	71	17																38	48	60	86	134		
130	93	22																	37	46	66	103	149	
180	130	30																		33	48	75	107	153
200	145	33																			43	67	83	119
250	180	42																				54	77	92



$$F = \frac{1,42 \times L \times R_m \times s^2}{1000 \times V} \text{ (Ton)}$$

F = Biegekraft (t), L = Biegelänge (mm), Ri = Innenradius (mm), Rm = Zugfestigkeit Werkstoff (daN/mm²), V = Kanalbreite (mm), B = Mindestlänge Blechbiegen (mm), S = Stärke (mm)

AD-R SERIES PRESS BRAKES

Durmazlar Makina San. ve Tic. A.Ş.
OSB 75. Yıl Bulvarı Nilüfer-Bursa / Türkiye
P: +90 224 219 18 00
F: +90 224 242 75 80
info@durmazlar.com.tr

www.durmazlar.com.tr



2017/05/V.00