

The Winning Force

DURMA

AD-R SERIE

Apkantpresse



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



DURMA The Winning Force





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 werden weltweit unter der Marke **DURMA** präsentiert.



1

Hochtechnologische,
moderne
Produktionslinien



2

Top Qualitäts-
komponenten



3

Hochqualitative
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!

Segmentinde dünya lideri

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**

**Leistungs-
stark**

Schnell

**Vertrauens-
würdige
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
ausgeglichenerem 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

Viele gute Gründe für den DURMA

Formgenau

Betriebssicher

Tragfähig

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



Standard-Hinteranschlag
(X CNC,
R manual
Z Manual)

Viele gute Gründe für den DURMA Hinteranschlag

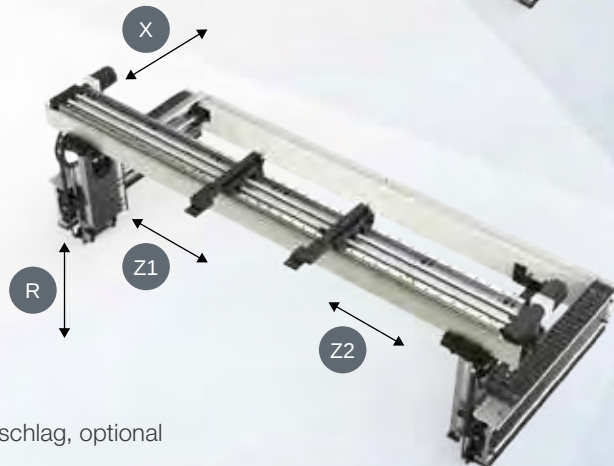
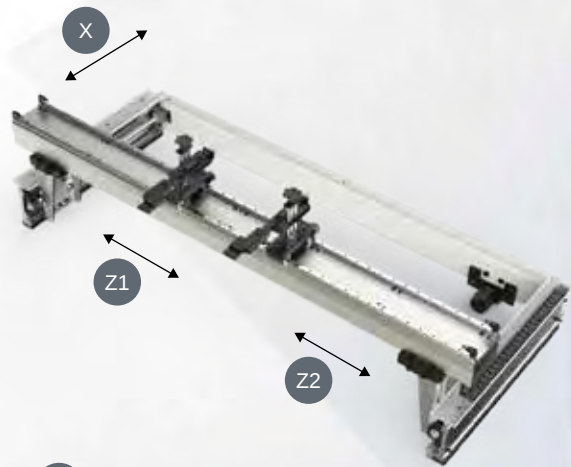
Ausführung und Stabilität des Hinteranschlages sind zwei der wichtigsten Faktoren, die sich auf die Qualität des Biegeergebnisses auswirken.

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.



CNC-Hinteranschlag, optional
X-R
X-R, Z1, Z2

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-Gesenkeinsetzsystems gebaut.

DURMA – aufgrund ihrer großen Gesenkvietfalt Ihr Partner für Biegelösungen



CE-Standard-Gesenk- und Feststellsystem



European Type Bottom Tool (4V Die)



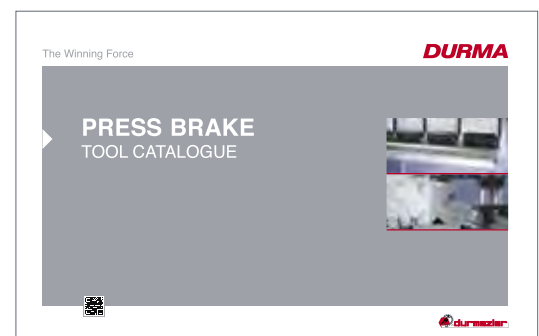
Schnellhaltesystem



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.



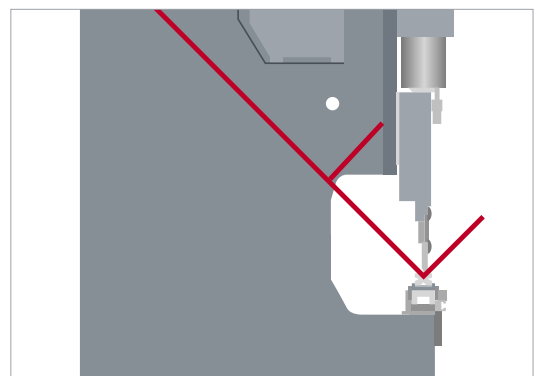
CE-Sicherheitssystem mit Laser

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 **DT-15**



Zeichnungseingabe direkt über die Touchoberfläche



Wartungsanfrage per Internet



Diagnose-Modus



Modus leichtes Programmieren



Automatische Sequenz Biegevorgänge



Gesenkprogrammieren und Gesenkbibliothek



Mit DT15 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.

Leichte Bedienung, gesteuerte Biegevorgänge – Sie haben die Kontrolle!

DT15

- 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

DA-66T

Programmierbetrieb über 2D-grafischen Touchscreen 3D-Darstellung in Simulation und Produktion
 17-Zoll-Farbdisplay mit hoher Auflösung Vollständiges Windows Application Suite Kompatibel mit den Delem Modusys-Anwendungen USB- und periphere Schnittstelle Bediener-spezifischer Anwendungssupport
 Multi-Tasking
 Schnittstelle für Sensor gesteuertes Biegen und Berichtigen



SKY 22

Automatischer Biegeauftrag
 Perfekte Kontrolle von elektrischen Servosystemen
 Benutzerbiegungen archivieren
 2D/3D-Farbgrafikdisplay und Multi-Simulation Windows 10-Betriebssystem
 D-Bend Offline-Software
 Tandem-Anwendungen
 21,5-Zoll-TFT-Farb-Touchscreen mit USB-Anschluss und Backup-Netzwerkschnittstelle
 X1 - X2 - R1 - R2 - Z1 - Z2 und AP3 - AP4 Teileträgersystem



Standard und Optionale Ausstattung

Standardausstattung

Y1, Y2, X (3-achsig)
Steuereinheit - DT 15
CE Manuel F. AKAS II M FPSC-B-C + Sicherheitsabdeckungen mit Schalter
CE BLVT Sicherheit – nur für Tandem Maschinen
Y1, Y2, X = 650 mm (Doppelführung, Alu)
Software D-BEND für 3D-Biegesimulation und -ausrichtung
Manuelle Bombierung
R-Achse, manuell
Hinteranschlag mit Servo Motor sowie Linearführung und Kugelgewinde
Anschlagfinger Hinteranschlag mit Höheneinstellung (R-Achse, manuell)
Europäische-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

Steuereinheit SKY 22 - VisiTouch 19 - DA 66T
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 - Öl heizer
Zusätzlicher Anschlagfinger u. zusätzliches vorderes Stützsystem Bleche, gleitend
Spezial-Überseeverpackung

Schneller Service – und Ersatzteiledienst – jederzeit

Mit DURMA machen Sie die Erfahrung, dass Ihnen beste Wartungsdienstqualität geboten wird – und das jederzeit. Wir garantieren, dass wir mit unseren qualifizierten Mitarbeitern und unseren jederzeit zur Verfügung stehenden Beständen an Verbrauchsmaterialien und Ersatzteilen diese bei Bedarf jederzeit zeitnah liefern. Darüber hinaus sind unsere erfahrenen, sach- und fachkundigen Wartungstechniker jederzeit einsatzbereit. In Verbindung mit diversen Kursen, verschiedenen Schulungen und praktischen Anwendungen genießen Sie als DURMA-Kunde den Vorteil, noch effizienter mit unseren Maschinen arbeiten zu können.



Beratung



Ersatzteile



F & E-Zentrum



Kundendienst



Wartungsverträge



Software



Schulungen

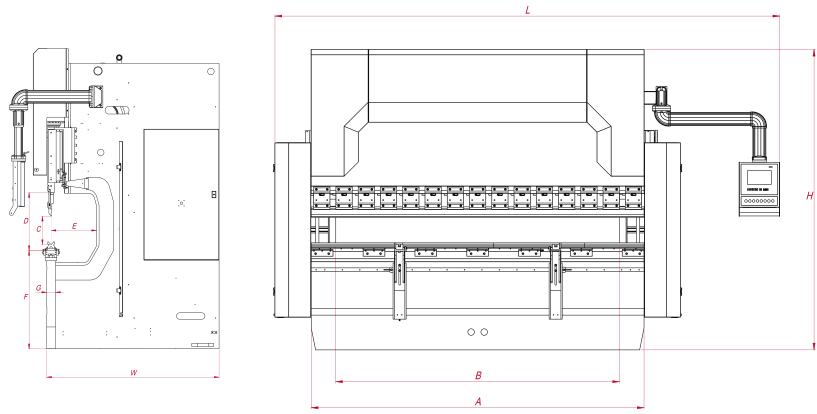


Flexible Lösungen

AD-R Series Technische Daten

AD-S Serie	Biegekraft	Biegelänge	Durchgang zw. d. Ständern	Hub	Einbauhöhe	Ausladung	Tischhöhe	Tischbreite (Schmal/Breit)	Y Schnellgang	Y Arbeitsgeschwindigkeit		Y Achsengenauigkeit
											Y Rückzugsgeschwindigkeit	
	Ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm/sn.	mm/sn.	mm/s	
		A	B	C	D	E	F	G				
AD-R 1260	60	1250	1050	160	400	350	900	104	200	10	110	0,01
AD-R 2060	60	2050	1700	160	400	350	900	104	200	10	110	0,01
AD-R 25100	100	2550	2200	265	530	450	900	104	180	10	120	0,01
AD-R 30100	100	3050	2600	265	530	450	900	104/180	180	10	120	0,01
AD-R 30135	135	3050	2600	265	530	450	900	104/180	160	10	120	0,01
AD-R 30175	175	3050	2600	265	530	450	900	104/240	160	10	100	0,01
AD-R 30220	220	3050	2600	265	530	450	900	104/240	140	10	140	0,01
AD-R 30320	320	3050	2600	365	630	450	900	154/300	160	10	140	0,01
AD-R 37175	175	3700	3100	265	530	450	900	104/240	140	10	100	0,01
AD-R 37220	220	3700	3100	265	530	450	900	104/240	160	10	120	0,01
AD-R 40175	175	4050	3600	265	530	450	900	104/240	160	10	140	0,01
AD-R 40220	220	4050	3600	265	530	450	900	104/240	160	10	140	0,01
AD-R 40320	320	4050	3600	365	630	450	900	154/300	160	10	140	0,01
AD-R 40400	400	4050	3400	365	630	510	1050	154/300	140	8	120	0,01
AD-R 60220	220	6050	5100	265	530	450	1050	154/300	140	10	120	0,01
AD-R 60320	320	6050	5100	365	630	450	1100	154/300	140	10	120	0,01
AD-R 60400	400	6050	5100	365	630	510	1220	154/300	120	8	100	0,01

Alle Maschinen werden entsprechend den jeweils optimalen Werten eingestellt.



X Achsen Arbeitsgeschwindigkeit mm/s	X Achsengenauigkeit mm	X Achsen Abstand			R Achsen Verfahrenweg (Manuel) mm	Z Eksen Çalışma Mesafesi ort. mm	Z Achsen Verfahrenweg ca. kw	Öltank-Kapazität lt	Länge mm	Breite mm	Höhe mm	Gewicht ca. kg
		650 mm	750 mm	1000 mm								
									L	W	H	
500	0,05	S	-	O	140	490	7,5	100	2300	1550	2330	4700
500	0,05	S	-	O	140	1100	7,5	100	3200	1550	2330	5600
500	0,05	S	-	O	140	1580	11	100	3800	1670	2850	7800
500	0,05	S	-	O	140	1990	11	100	4200	1670	2850	8500
500	0,05	S	-	O	140	1990	15	150	4200	1680	2850	9580
500	0,05	S	-	O	140	1990	18,5	250	4250	1700	2850	10900
500	0,05	S	-	O	140	1990	22	250	4250	1770	3000	12600
500	0,05	S	-	O	140	1990	37	250	4300	1820	3330	17100
500	0,05	S	-	O	140	2375	18,5	250	4950	1700	3000	11750
500	0,05	S	-	O	140	2375	22	250	4950	1770	3000	14440
500	0,05	S	-	O	140	2910	18,5	250	5250	1700	2850	12780
500	0,05	S	-	O	140	2910	22	250	5250	1770	3000	14750
500	0,05	S	-	O	140	2910	37	250	5300	1910	3330	20000
350	0,05	-	S	O	140	2670	37	500	5750	2110	3640	27760
350	0,05	-	S	O	140	4400	22	500	7500	1770	3350	20800
350	0,05	-	S	O	140	4400	37	250	7500	1910	3550	29000
350	0,05	-	S	O	140	4400	37	250	7500	2110	3810	34600

DURMA



BIEGEZENTRUM



STANZMASCHINEN



PLASMASCHIEDANLAGEN



WINKELBEARBEITUNGSZENTRUM



PROFILSTAHLSCHERE



TAFELSCHERE

DURMA



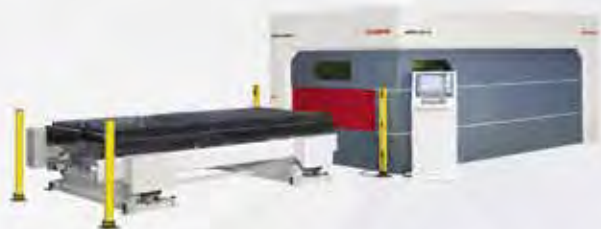
ABKANTPRESSEN



TAFELSCHERE



PROFIL- &
ROHRLASERSCHNEIDANLAGE



FASERLASER-SCHNEIDANLAGE



RUNDBIEGEMASCHINEN



PROFILBIEGEMASCHINEN



AUSKLINKMASCHINE

Vertrauen Sie auf bald 80 Jahre Erfahrung!

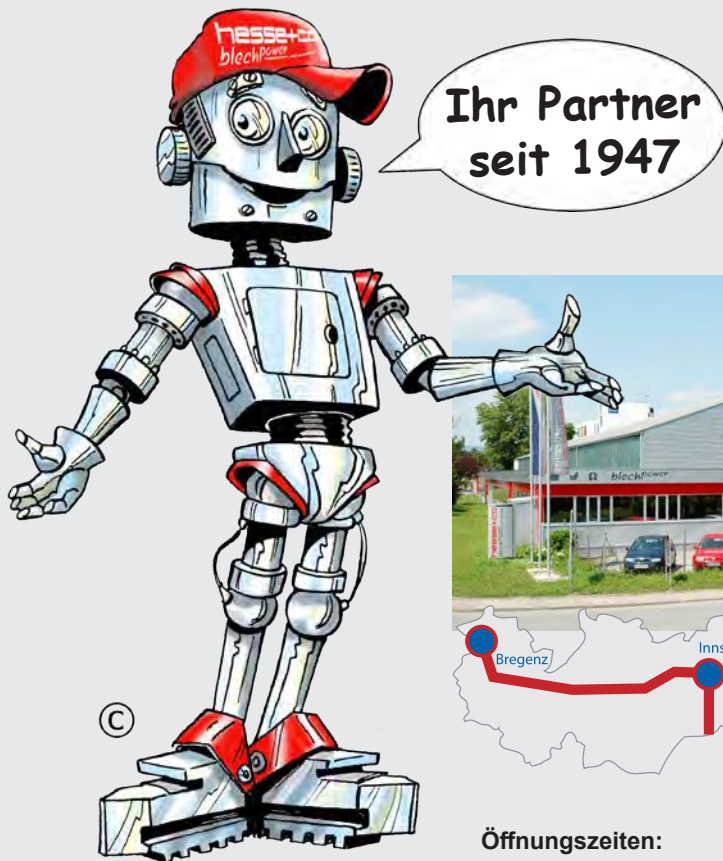
Die Firma **Hesse + Co** wurde 1947 als Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen gegründet. Seit 1980 sind wir auf den Handel mit neuen sowie gebrauchten Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen spezialisiert.

Wir haben ständig etwa 300 Maschinen in unserer 2.000 m² großen Ausstellungshalle, die nur 20 Minuten vom internationalen Flughafen Wien entfernt ist.

Trust in nearly 80 years of experience!

Hesse + Co was established in 1947 as a manufacturer of sheet metal working machines. Since 1980 we are specialized in dealing with new and second hand sheet metal processing machines and machine tools. We always have approximately 300 machines available in our 2.000 m² showroom, which is located only 20 minutes from the Vienna International Airport, waiting for your inspection.

www.hesse-maschinen.com



Öffnungszeiten:

Mo - Do 7:45 - 16:30 Uhr
Fr 7:45 - 13:15 Uhr

Hesse + Co Maschinenfabrik GmbH
Industriezentrum NÖ-Süd
Straße 4 - Objekt 8
A-2351 Wiener Neudorf
AUSTRIA

hesse **hesse+co**
blechpower
maschinen und werkzeuge

Tel.: +43/2236/638 70-0
office@hesse-maschinen.com
www.hesse-maschinen.com

Technische Änderungen, Irrtum und Druckfehler vorbehalten.
Gültig bis auf Widerruf.