

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 m<sup>2</sup>, 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



3

Hochqualitative  
Maschinen,  
entworfen im F&E  
Zentrum

2

Top Qualitäts-  
komponenten



# 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 betriebsicher arbeiten können, erleichtern die Arbeit des Bediener. 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 ReproduzierbarkeitLatest
- 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 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

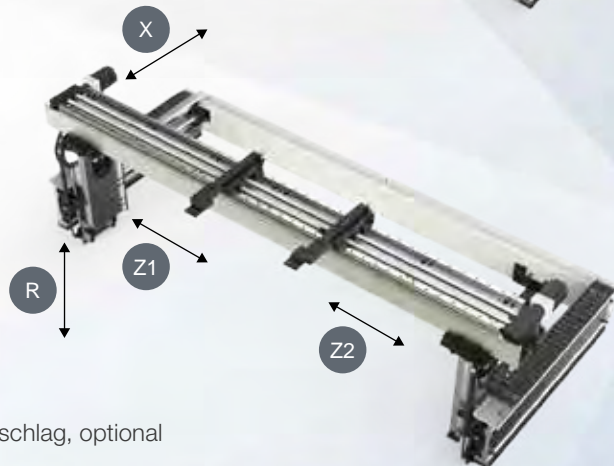
Ausführung und Stabilität des Hinteranschlags sind zwei der wichtigsten Faktoren, die sich auf die Qualität des Biegeergebnisses auswirken.

Mithilfe des stabilen und präzise arbeitenden Hinteranschlags 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-Gesenkeinsatzsystems gebaut.

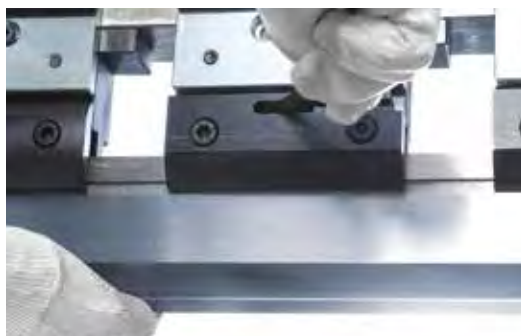
DURMA – aufgrund ihrer großen Gesenkviefalt Ihr Partner für Biegelösungen



CE-Standard-Gesenk- und Feststellsystem



European Type Bottom Tool (4V Die)



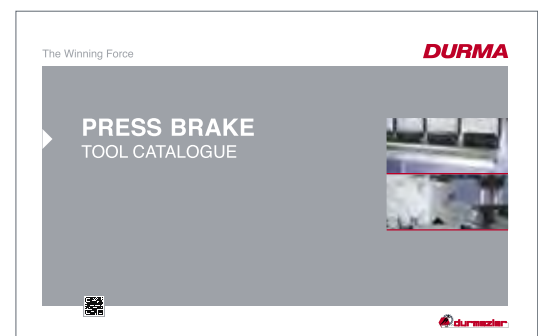
Schnellhaltesystem



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.



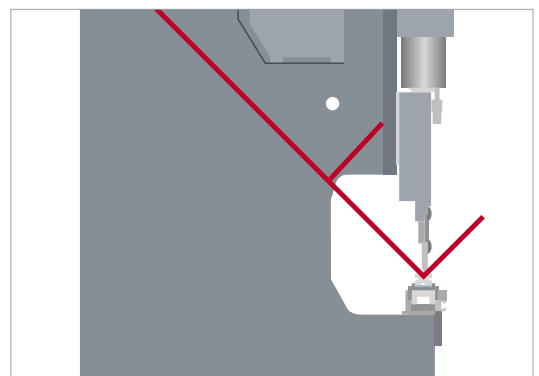
CE-Sicherheitssystem mit Laser

## 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 **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  
Bedienerspezifischer 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



**DURMA**

Lösungszentrum



Wartungsverträge



Software



Schulungen



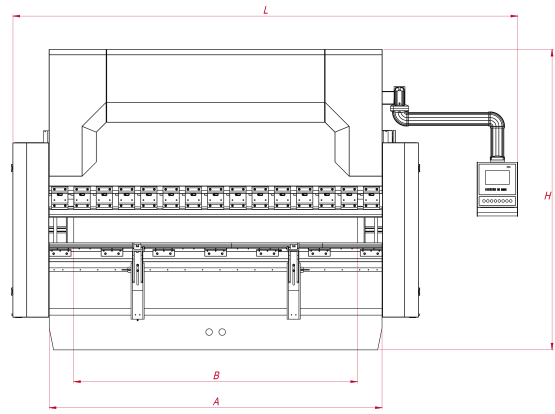
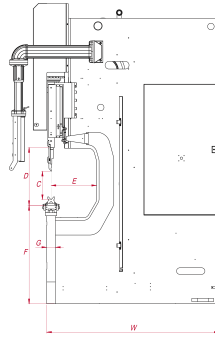
Flexible Lösungen

# 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 Rückzuggeschwindigkeit	Y Achsengenauigkeit
											mm/s	
	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	X Achsengenauigkeit	X Achsen Abstand			R Achsen Verfahrenweg (Manuel)	Z Eksen Çalışma Mesafesi ort.	Z Achsen Verfahrenweg ca.	Öltank-Kapazität	Länge	Breite	Höhe	Gewicht ca.
		650	750	1000								
mm/s		mm	mm	mm	mm	mm	kw	lt	mm	mm	mm	kg
									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



PLASMASCHNEIDANLAGEN



WINKELBEARBEITUNGSZENTRUM



PROFILSTAHLSCHERE



TAFELSCHERE

**DURMA**



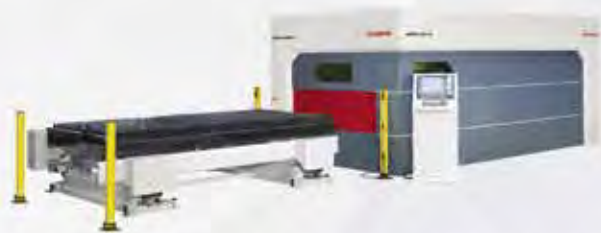
ABKANTPRESSEN



TAFELSCHERE



PROFIL- &  
ROHRLASERSCHNEIDANLAGE



FASERLASER-SCHNEIDANLAGE



RUNDBIEGEMASCHINEN



PROFILBIEGEMASCHINEN



AUSKLINKMASCHINE

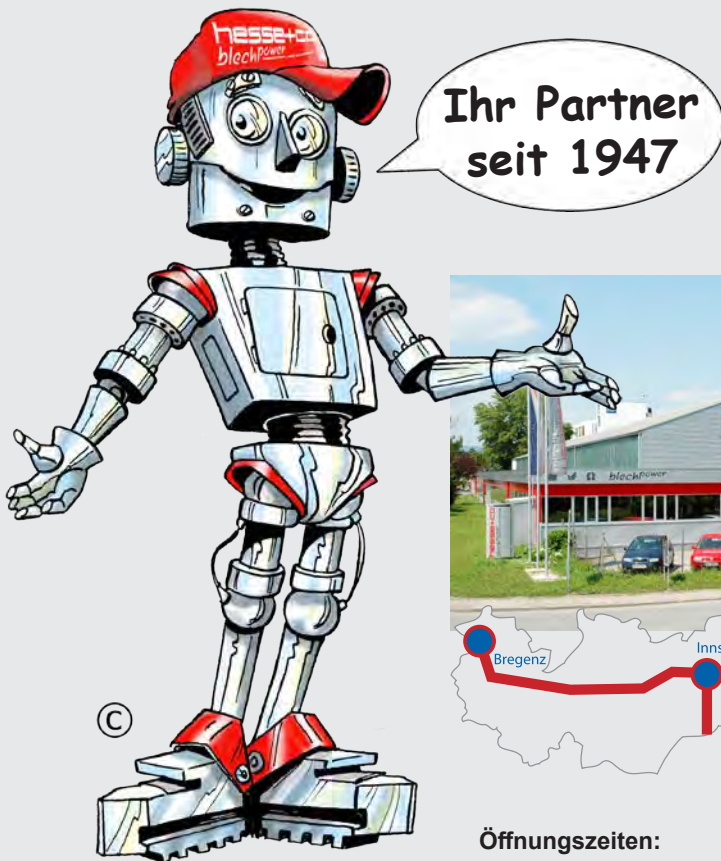
## Vertrauen Sie auf über 70 Jahre Erfahrung!

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 m<sup>2</sup> großen Ausstellungshalle, die nur 20 Minuten vom internationalen Flughafen Wien entfernt ist.

## Trust in more than 70 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 m<sup>2</sup> showroom, which is located only 20 minutes from the Vienna International Airport, waiting for your inspection.

[www.hesse-maschinen.com](http://www.hesse-maschinen.com)



### Öffnungszeiten:

Mo - Do 8:00 - 16:30 Uhr  
Fr 8:00 - 14:30 Uhr

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

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

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

Tel.: +43/2236/638 70-0  
Fax: +43/2236/636 62  
[office@hesse-maschinen.com](mailto:office@hesse-maschinen.com)  
[www.hesse-maschinen.com](http://www.hesse-maschinen.com)  
[www.blechpower.com](http://www.blechpower.com)