

# **DURMA**

## **AD-S** SERIE HYDRAULISCHE ABKANTPRESSE



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



**DURMA**





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 Produktionslinie



2

Top Qualitäts-Komponenten



3

Hochqualitative Maschinen, entworfen im F&E Zentrum.

## Fühlen Sie die Kraft und Leistung

Unsere Maschinen werden mit unserer langjährigen Erfahrung und neuesten Technik gefertigt. Durch speziell entworfene, sowie exzellent abgestimmte Komponenten, ist sie die schnellste, Zuverlässigste und Preiswerteste Abkantpresse ihrer Kategorie.

Mit ihrer starren Karosseriestruktur, dem robusten Hinteranschlag und Komponenten höchsten Standards, garantiert sie langlebige und präzise Anwendungen.

Daher können Sie mit DURMA Abkantpressen immer ein perfektes Ergebnis erzielen .



# Schnell, Präzise und Perfektes Biegen

Präzise Biegeresultate mit schneller Geschwindigkeit

Minimierte Werkzeugwechsel und Einstellungszeit

Maximierte Geschwindigkeit und Sicherheit



# AD-S Serie Hydraulische Abkantpresse



# Perfektes und schnelles Biegen

Perfekte Komponenten für Präzision

Mit einer einfachen Steuerungseinheit, stabilen Karosseriestruktur, perfektem Design, niedrigen Betriebskosten, verschiedenen Werkzeug Nutzungsoptionen, maximalen Sicherheitsstandards, DURMA Abkantpressen sind die besten der Welt in ihrem Segment

Hohe  
Kapazität

Robustes  
Maschinen-  
gehäuse

Perfekte  
Präzision

Gewinnbrin-  
gend

Ergonomisch

## Warum DURMA Abkantpressen?

- Besseres und schnelleres Biegen
- Stärkere und starre Karosseriestruktur
- Hohe Sensibilität und Wiederholgenauigkeit
- Neueste Technologie
- Geringe Wartungskosten
- Zuverlässigkeit

# Schnell, Effizient, Modern

AD-S Serie Hydraulische Abkantpresse, hoch Technologisch entwickelt, um die Effizienz zu steigern beim präzisen Biegen.  
Qualitätsgeprüfte Komponenten. Stressentlastet, für lange Lebensdauer und präzises Biegen.



## Allgemeine Spezifikationen

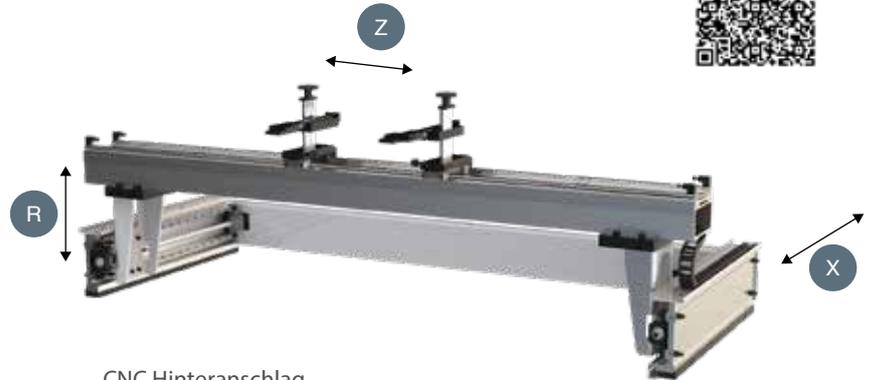
- Hoch sensible, Stressentlastete Stahlkonstruktionskarosserie, langlebiger Monoblockrahmen
- Automatische Kalibrierung und Erstinbetriebnahme
- Von DURMA entworfenes und markengeschütztes Führungssystem
- Kugelgewinde und Linearführung, perfekt integriertes Hinteranschlagsystem
- Dauerhaftes, langlebiges und empfindliches biegen, langlebiges speziell gehärtetes Oberwerkzeug
- Geeignet für segmentierte Werkzeuge spezielle und schnelle Werkzeugklemmungssysteme
- Empfindliche Lösungen für Lange und Tiefe Biegungen
- Hochgenaue Linearmaßstäbe
- CE Sicherheitsstandards
- Weltweit Beste Qualität bei hydraulischen und elektrischen Komponenten, namhafter Europäischer Hersteller

# Starkes Hinteranschlagsystem



- Präzise
- Zuverlässig
- Stark

- Schnell und höchst genau
- Sichere Bewegung
- Anschlagsschutz
- Wartungsfrei
- Verfügbarkeit an jedem Punkt



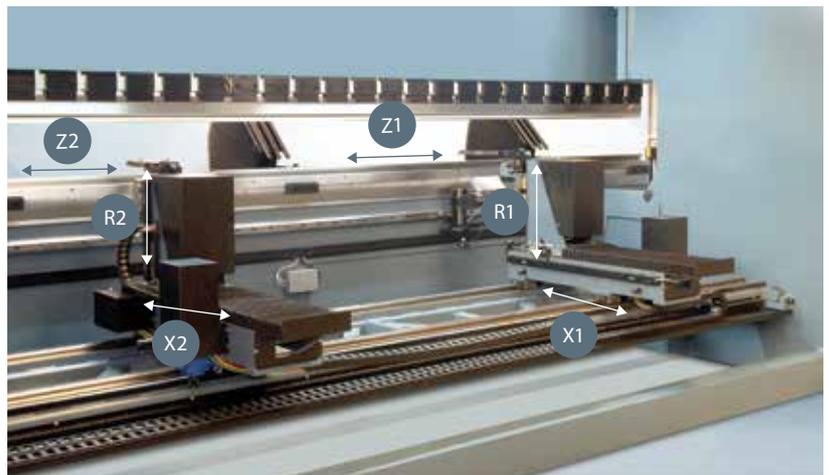
CNC Hinteranschlag  
X  
R - Z manuell



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

## Warum DURMA Hinteranschlag ?

Das wichtigste Merkmal, um eine perfekte Biegung zu erreichen, ist die Stabilität und das Design des Hinteranschlages, wodurch ein einwandfreies und korrektes Produkt produziert werden kann. Die hochgeschwindigkeits Kugelgewindespindel-Hinteranschlagssystem-Bewegung, wird auch mit Linearführungen unterstützt, welche dem Hinteranschlag eine längere Haltbarkeit ermöglichen, mehr Genauigkeit und einen besseren Kollisionenschutz. Speziell gestaltete Anschlagfinger mit Stufen für maximale Stabilität, können auch für jede Art von Biegelösung geliefert werden.



CNC optionaler Hinteranschlag  
X1 - X2, R1 - R2, Z1 - Z2

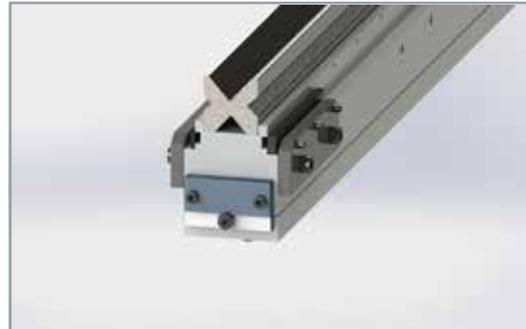
# Werkzeugklemmungen und Werkzeuge

Die Biegeleistung wird verbessert, durch die Verwendung von qualitativ hochwertigen Europäischen Klemmungssystemen, welche auch einfach zu bedienen sind. Ein schmales Tischdesign für Werkzeughalter Europäischer Art und Z Biegungen.

DURMA ist Ihr Partner für Lösungen mit verschiedenen Werkzeugoptionen.



Europäisches Klemmungssystem



Europäischer Typ Unterwerkzeug (4V Matrize)



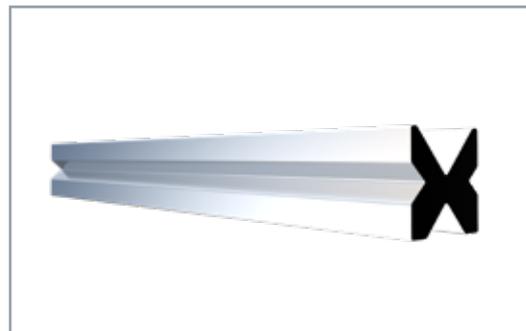
Schnellklemmung



Wila Unterwerkzeug- Klemmung



DURMA Oberwerkzeug



DURMA Unterwerkzeug Multi V

# Sichere und genaue Biegungen mit Top Qualitäts- Ausstattung

## Bombierungssystem

Manuell oder CNC-gesteuerte motorisches Bombierungssystem vereinfacht das Biegen, indem jeder Punkt der Biegeteile eingestellt wird, um gerade Biegungen zu erhalten. Es werden keine Unterlegscheiben mehr benötigt.



## Linearführungen vordere Auflagearme

Robuste Auflagearme mit Kippstopp sind auf einem Linearführungsschienensystem montiert. Dies ermöglicht eine seitliche Verstellung der „Fingerspitze“, wie es die Biegelänge des Teils erfordert. Sie sind außerdem mit Seitenanschlüssen für die schnelle, einfache und genaue Zuführung von Klein- und Großteilen versehen.



Linearführungen vordere Auflagearme

## CE Sicherheitssystem

Unsere Maschinen werden nach den CE-Normen konstruiert, um Ihre Sicherheit mit der Hydraulik, Elektrik, entsprechenden Höhenabdeckungen und Laservorhängen zu garantieren. CE Sicherheit in Tandemaschinen wird ebenso durch Lichtschranken sichergestellt.

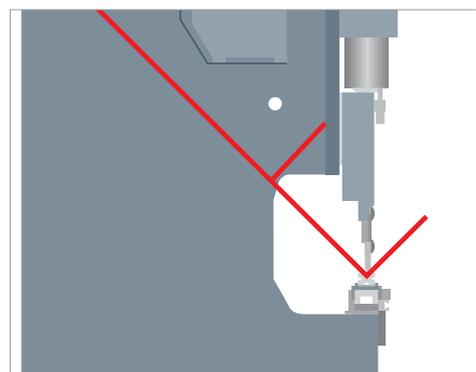


CE Laser Sicherheitssystem

## Stabile obere Trägerbewegung

Durch die Verwendung langer und ebener Führungsflächen, werden alle Nachteile der Punktführung zu 100% eliminiert.

Freier Biegeraum: Das Führungssystem, welches das Biegen zwischen dem Rahmen verhindert, wurde außerhalb des Rahmens verlegt.



90 Grad Endlosbiegen

# Jetzt ist Biegen Einfacher

DT 15



- Ergonomisches Bedienfelddesign
- 19-Zoll-Farb-Touchscreen
- Manuelle Profilierung auf dem Touchscreen
- Diagnosemodus
- Einfacher Programmiermodus
- Automatische Biegesortierung
- Mehrsprachigkeitsoption
- Formenprogrammierung und -bibliothek
- D-Bend-Offline-Software
- Tandem-kompatibel
- Internetdiensteinrichtung

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
- Durma Laser-Winkelmesssystem kompatibel
- 2D/3D-Teile- und Werkzeugbeladung
- Roboterintegration kompatibel

DA-66T



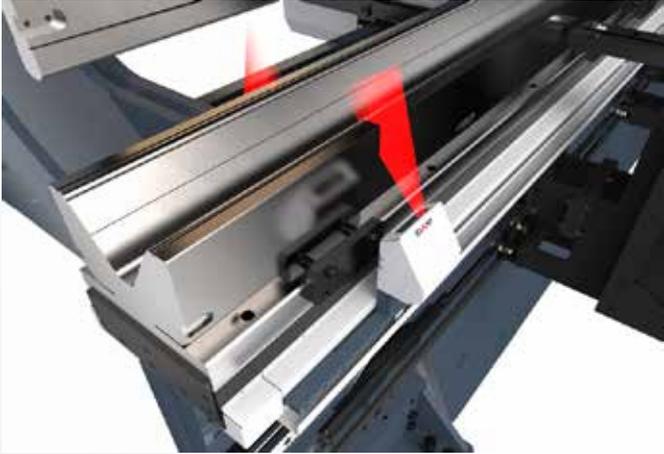
- 2D grafischer touch screen Programmiermodus
- 3D Visualisierung in Simulation und Produktion
- 17" Hochauflösender Farb- TFT Monitor
- Vollständige Windows Anwendungssuite
- Delem modusys Kompatibilität
- USB, Peripherie-Schnittstelle
- Benutzerspezifische Anwendungsunterstützung in den Controllern
- Multitasking-Umgebung
- Sensor- Biege & Korrekturschnittstelle

DA-69S



- 24" TFT-Bildschirm, 1920 x 3080 Pixel, 32 Bit Farbe
- Eingebettetes Echtzeit-Linux-Betriebssystem
- Vollständige Touchscreen-Steuerung
- Speicherkapazität 2 GB
- Netzwerkkonnektivität
- Kompatible Delem-Modusys
- Tandembetrieb
- Realistische 2D/3D-Produktprogrammierung und -visualisierung
- Automatische Biegeberechnung 2D/3D
- Unterstützung für DXF-Teile- und Werkzeugimport

DURMA Winkelmesssystem



AP3 – AP4 Biegehilfe



ROBOTER LÖSUNGEN



# Standard & Optionale Ausstattung

## Standard Ausstattung

Y1, Y2, X - 3 Achsen  
Steuereinheit - DT 15  
Manuel F. AKAS FPSC Sicherheitssystem  
CE F.AKAS BVLTLichtschranke und Sicherheitskäfige (für Tandem-Abkantpressen)  
Servomotor-Hinteranschlag & Linearführung & Kugelumlaufspindelsystem (X)  
Manuelle Bombierung  
Werkzeugspannsystem im europäischen Stil  
Verschiebbare Vorderarme  
Hydraulikblock und Ventile in Sonderausführung nach weltweitem Standard  
elektrische Ausstattung nach weltweitem Standard

## Optionale Ausstattung

Steuereinheit - SKY 22  
Steuereinheit - Delem 66T  
Steuereinheit - Delem 69S  
F.AKAS - LC 5 Sicherheitssystem  
Motorisiertes F.AKAS-3P FPSC Sicherheitssystem  
X-Achse = 1000 mm – Lichtschranken-Rückenschutz  
Motorisierte Bombierung  
Motorisierter X, R-Achsen-Hinteranschlag  
Motorisierter Hinteranschlag mit X, R, Z1, Z2 - Achse  
Motorisierter Hinteranschlag der Achsen X1, X2, R1, R2, Z1, Z2  
Delta X-Achse  $\pm 125$  Hub  
AP3-AP4 Biegehilfe (Es gibt eine motorisierte Höhenverstellung von 220 Tonnen oder mehr.)  
Durma Laser Winkelmessung (DAM)  
Laserbiegelinie  
DBEND 3D-Biege-Simulationsprogramm  
Schnellklemmsystem  
Hydraulische und pneumatische Werkzeugklemmsystems  
Parkbereich  
Roboterintegration  
Zentralschmieranlage manuell/automatisch  
Ölkühler - Ölheizung  
Zusätzlicher Hinteranschlagsfinger und verschiebbare vordere Stützarme  
Spezialverpackung für Übersee Transporte

# 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

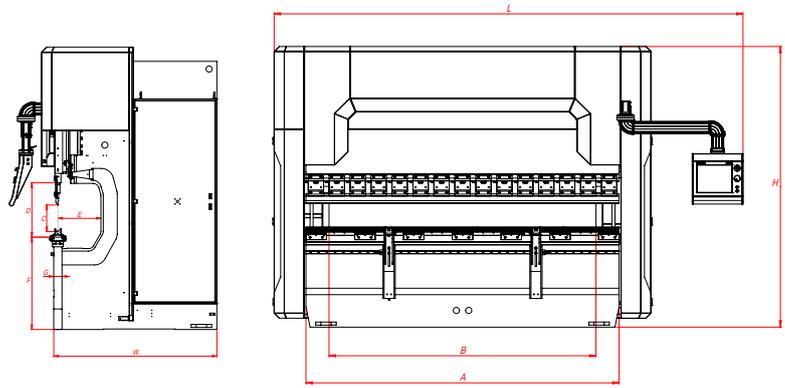


Flexible  
Lösungen

# AD-S Serie Technische Details

AD-S Serie	Biegekraft	Biegelänge	Durchgang zw. d. Ständern	Hub	Einbauhöhe	Ausladung	Tischhöhe	Tischbreite (Schmal/Breit)	Arbeitsgeschwindigkeit			Y Achsengenauigkeit	X Achsen Arbeitsgeschwindigkeit
									Y Schnellgang	Y Arbeitsgeschwindigkeit	Y Rückzuggeschwindigkeit		
									mm/sek.	mm/sek.	mm/sek.		
	Ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				mm	mm/sek.
		A	B	C	D	E	F	G					
AD-S 1260	60	1250	1050	160	400	350	900	104	200	10	110	0,01	500
AD-S 2060	60	2050	1700	265	530	450	900	104	200	10	110	0,01	500
AD-S 25100	100	2550	2200	265	530	450	900	104	180	10	120	0,01	500
AD-S 30100	100	3050	2600	265	530	450	900	104/180	180	10	120	0,01	500
AD-S 30135	135	3050	2600	265	530	450	900	104/180	160	10	120	0,01	500
AD-S 30175	175	3050	2600	265	530	450	900	104/240	160	10	100	0,01	500
AD-S 30220	220	3050	2600	265	530	450	900	104/240	140	10	140	0,01	500
AD-S 30320	320	3050	2600	365	630	450	900	154/300	160	10	140	0,01	500
AD-S 37175	175	3700	3100	265	530	450	900	104/240	140	10	100	0,01	500
AD-S 37220	220	3700	3100	265	530	450	900	104/240	160	10	120	0,01	500
AD-S 40175	175	4050	3600	265	530	450	900	104/240	160	10	140	0,01	500
AD-S 40220	220	4050	3600	265	530	450	900	104/240	160	10	140	0,01	500
AD-S 40320	320	4050	3600	365	630	450	900	154/300	160	10	140	0,01	500
AD-S 40400	400	4050	3400	365	630	510	1050	154/300	140	8	120	0,01	350
AD-S 60220	220	6050	5100	265	530	450	1050	154/300	140	10	120	0,01	350
AD-S 60400	400	6050	5100	365	630	510	1220	154/300	120	8	100	0,01	350

Maschineneinstellungen gemäß optimalen Werten.



X Achsengenauigkeit	X Achsen Abstand			R Achsen Arbeitsgeschwindigkeit	R Achsen Verfahrenweg	R Achsengenauigkeit	Z Achsen Arbeitsgeschwindigkeit	Z Achsen Verfahrenweg ca.	Motorleistung	Öltank-Kapazität	Länge	Breite	Höhe	Gewicht ca.
	650	750	1000											
mm	mm	mm	mm	mm/sek.	mm	mm	mm/sek.	mm	kW	lt	mm	mm	mm	kg
											L	W	H	
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	490	7,5	100	2300	1550	2350	4700
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1100	7,5	100	3200	1550	2850	5600
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1580	11	100	3800	1670	2850	7800
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	11	100	4200	1670	2850	8500
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	15	150	4200	1680	2850	9580
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	18,5	250	4250	1700	2850	10900
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	22	250	4250	1770	3000	12600
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	37	250	4300	1820	3330	17100
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	2375	18,5	250	4950	1700	3000	11750
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	2375	22	250	4950	1770	3000	14440
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	2910	18,5	250	5250	1700	2850	12780
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	2910	22	250	5250	1770	3000	14750
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	2910	37	250	5300	1910	3330	20000
0,05	-	S	O	300	250	0,1	1000	2670	37	500	5750	2110	3640	27760
0,05	-	S	O	300	250	0,1	1000	4400	22	250	7500	1770	3350	20800
0,05	-	S	O	300	250	0,1	1000	4400	37	250	7500	2110	3810	34600

S : Standard

O : Optional

# Spezialprojekte









**DURMA**



FASERLASER



STANZEN



PLASMA



WINKELBEARBEITUNGSZENTRUM



PROFILSTAHLSCHERE



TAFELSCHERE

**DURMA**



ABKANTPRESSE



TAFELSCHEREN



RUNDBIEGEN



PROFILBIEGEN



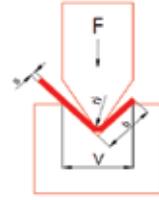
BANDSÄGEN



AUSKLINKER

# DURMAZLAR

V	b	r <sub>i</sub>	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 (Ton) L: Länge (mm) Ri: Innenradius (mm) Rm: Material Zugfestigkeit (daN/mm²) V: Kanalbreite (mm) B: Mindestblechbiegeseite (mm) S: Blechdicke (mm)

## AD-S SERIE Abkant Pres

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

www.durmazlar.com.tr



DE 2023/02/V12