

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ
Гибочный пресса Durma серии AD-R 2060



ГИБОЧНЫЕ ПРЕССА DURMA Серия AD-R

Компания «DURMA» является лидером турецкого станкостроения, их завод был построен немецкими специалистами в Турции в 1956 году. Последние 15 лет они работают в основном на немецкий рынок, и поэтому в основном на всех их станках стоят немецкие комплектующие:

- электроника от Siemens, Telemecanique и Merlin Gerin;
- гидравлика от Rexroth и Bosh;
- инструмент от Amada, Rollerl или Trumpf.

У «DURMA» имеются представители в Европе: «Hesse» (Австрия), «Knuth» (Германия), которые во многих случаях позиционируют данное оборудование как произведённое в Европе.

Гибочные пресса компании DURMA – это современное гидравлическое оборудование для гибки листового металла. Принцип работы гибочного пресса позволяет работать с изделиями высокой степени сложности, используемыми в различных отраслях. Ассортимент гибочных прессов включает огромное количество моделей и модификаций, что направлено на максимально точное выполнение производственных задач клиента. Благодаря установке на оборудовании современных CNC контроллеров швейцарской фирмы CYBELEC, отсутствует ограничение по сложности изделий, изготавливаемых на гибочных прессах DURMA, что в свою очередь делает гибочный пресс DURMA широко универсальным оборудованием, необходимым для каждого производства.

Система безопасности

Как гидравлическая, так и электрическая системы всех моделей гибочных прессов DURMA снабжены устройствами безопасности согласно действующим в ЕС нормативам. Эти устройства контролируются непосредственно управляющим блоком. Пресс снабжен кнопками аварийной остановки красного цвета.

Задний упор (с CNC контроллером)

Задний упор выполняет автоматическое перемещение по осям. Механические части обладают большой прочностью и обеспечивают отличную точность. Перемещения по любой оси совершаются с максимальной скоростью; непосредственно перед достижением заданной позиции происходит плавное замедление с последующей остановкой. Задний упор имеет зону безопасности, которая программируется таким образом, чтобы пальцы заднего упора не могли ни при каких обстоятельствах столкнуться с ножом или матрицей.

Скорость и положение верхней траверсы непрерывно контролируются управляющим блоком.

По заданным значениям толщины материала, ширины листа и угла сгиба управляющий блок рассчитывает автоматически необходимое усилие траверсы.

Управляющий блок производит автоматически компенсацию деформаций стола пресса, что обеспечивает идеальный результат гибки по всей ширине листа.

Системы ЧПУ, которыми оснащаются вертикально-гибочные прессы модели AD-R:



Общие характеристики

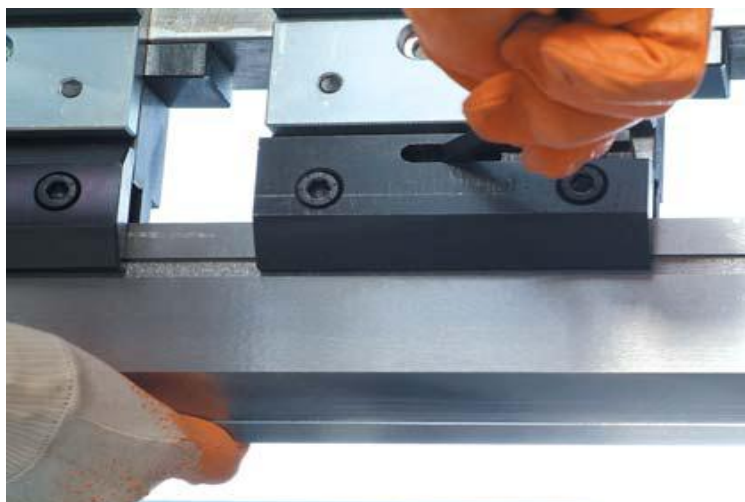
- 15'' 1024x768
 - TFT цветной LCD экран 16М (24bit)
 - Ёмкостный сенсорный экран
 - Размеры экрана: 490x515x67мм.
 - Питание экрана: 24VDC
 - Последовательная связь RS-232 LazerSafe.
 - Копирование набора команд, параметров пробойника, штампа, маркировки и сообщений на USB или с USB.
 - Обновление панели и модуля программного обеспечения через USB
 - 100 Мб интернет соединения.
- Импорт DXF
 - Простой в эксплуатации.
 - Синхронный контроль балки по оси X1, R1, Z1, X2, R2, Z2
 - в см и дюймах. Индексация осей для каждого включения.
 - Контроль компенсации прогиба
 - Передний/задний выход для движения.
 - Контроль давления.
 - Возможность выбрать язык дисплея: турецкий, английский, русский и др.
 - Возможность использования алфавитно-цифровых символов в полях программ и инструментов.
 - Перевод в метрические единицы.
 - Номер программы: 3 цифры
 - Номер повторения программы: 3 цифры
 - Кодовый номер программы: 25 цифр или букв
 - Код инструмента: 25 цифр или букв
 - Номер шага: 2 цифры
 - Номер повторения шага: 2 цифры
 - Представляет профиль, матрицу, пуансон, верхнюю и нижнюю балки и задний упор в формате 2D.
 - Моделирование изгиба в формате 2D.
 - Память 999 Программ
 - Страница справки

- **Еврозажим инструмента.**

Это тип крепления инструмента позволяющий быстро менять пуансон. Большая часть выпускаемого в Европе инструмента унифицирована под данный зажим.



Быстросъемный зажим (опция)



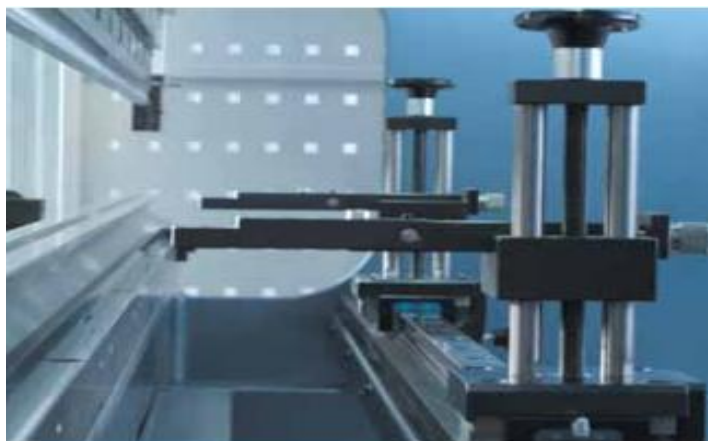
- **Скользящие штанги передней поддержки листа (базовая комплектация)**

Передняя поддержка листа предназначена для облегчения позиционирования листа при гибке. Штанги поддержки имеют возможность перемещения вдоль передней части прессы по направляющим.



- **Задний упор**

Задний упор приводится в движение по оси X посредством шарико-винтовой пары (ШВП), что гарантирует точность позиционирования $\pm 0,05$ мм. Оси R (R1 и R2), также могут иметь сервопривод (опция), что повышает производительность при работе со сложными заготовками.



Технические характеристики станка:

AD-R	2060
Рабочее усилие, т	60
Рабочая длина, мм	2050
Расстояние между опорами, мм	1700
Скорость по Y в ускоренном режиме, мм/с	200
Раб. скорость по Y, мм/с	10
Скорость обратного хода по Y, мм/с	120
Просвет, мм	530
Ширина стола, мм	104
Высота стола, мм(F)	900
Ход, мм	265
Глубина подачи листа (зев), мм	410
Поддерживающие штанги, шт	2
Количество пальцевых блоков на заднем упоре, шт	2
Скорость хода по X-осям, мм/с	500
Ход по X-оси, мм	650
Мощность двигателя, кВт	7.5
Емкость масляного бака, л	100
Длина, мм	3300
Ширина, мм	1650
Высота, мм	2750
Вес, кг	5850

Коммерческие условия поставки оборудования

AD-R Серия	AD-R 2060
Мощность (длина x усилие тонн)	2050x60
EUR Стоимость базовой комплектации - Y1, Y2, X Оси	40 319
НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ	
CE с ручным F. AKAS II M -FPSC-B-C (SAFETY PLC)	3 956
КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА	
Компенсация прогиба стола моторизированная, управление через ЧПУ	1 668
CNC Контроллер Modeva 19 T 3D Цветная графика	6 900
CNC Контроллер DELEM DA 58 T	7 303
CNC Контроллер DELEM DA 66T	8 625
ОСИ	
Ось R X=650mm X, R (AL)	6 659
Ось R X=650mm X, R, Z1, Z2 (AL)	13 363
ИНСТРУМЕНТ	
Верхний инструмент (пуансон) European P97.75.R08 (Один сегментированный)	644
Нижний инструмент (4-х ручьевая матрица) European M.460.85 (Один сегментированный)	782
Быстросъемный зажим	391
Направляющая для матрицы с пазом (ширина 12,7, высота 15,8)	1 265
ЗЕВ (ВЫРЕЗ В СТОЙКАХ)	
Вырез в стойках (зев) 350 мм и ход 160 мм	S
Вырез в стойках (зев) 410 мм и ход 265 мм	6 348
ДРУГИЕ ОПЦИИ	
ПО DBEND 3D CAD/CAM Импорт и Симуляция программ	575
Пальцевый блок стандарт. дополнительный (каждый)	874
Специальный пальцевый блок H: 300 мм планки (для полигональной гибки)	1 587
Скользкая опора дополнительная (каждая)	1 265
Масляный охладитель	2 473
Подогрев масла	368
Кондиционер для электрического шкафа	3 588
Вторая ножная педаль	748
Специальный цвет	1 265
Перенос Пульта управления на другую сторону	1 196
Импортная упаковка	92
БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ	
Оси управляемые через контроллер - Y1, Y2, X=650mm(AL)	S
Компенсация прогиба стола ручная	S
Графическая контрольная панель CNC DT-15	S
Система защиты F.AKAS FPBS(для верхней балки-не нормы CE)	S
Европейская система зажимов	S
60mm держатель матрицы (только для европейских матриц)	S
Вырез в стойках (зев)	350 mm
Задний упор : Моторизированный + Линейные направляющие + система ШВП	S
Пальцевые блоки заднего упора- настраиваемые по высоте	S
Привод заднего упора: АС (асинхронного типа)	S
Скользкие передние опоры с продольной линейной направляющей	S
Защитные панели (боковые и задние)	S

Срок поставки 45 р.д.

Схема оплаты:

30% аванс

40% по готовности оборудования к отгрузке со склада завода – изготовителя.

20% по готовности оборудования к отгрузке со склада Поставщика.

10% в течение 10 рабочих дней после подписания Акта ПНР.

***Комплект услуг, поставляемых компанией ООО «Дурма Русия»
входящих в стоимость оборудования.***

1. Гарантия сроком 1 год.
2. Осуществляем предпродажную подготовку.
3. Предоставление требований к монтажу и обслуживанию оборудования.
4. Пуск и наладка сложного оборудования на производстве Покупателя.
5. Производим обучение персонала.
6. Ко всему спектру оборудования прилагаются руководство по эксплуатации оборудования.
7. Консультации и выезд инженера для устранения всех возникших вопросов на протяжении всего гарантийного срока.
8. Консультации инженера для устранения всех возникших вопросов на протяжении всего послегарантийного срока.