



ABD S.A. - Av. B. Ader 3133 - (B160DUU) Carapachay - Pcia. de Bs. As. - Argentina - Tel. (54-11) 4762-6133 (Rotativo)
Fax: (54-11) 4762-6144 - e-mail: abd@abdsa.com.ar - www.abdsa.com.ar

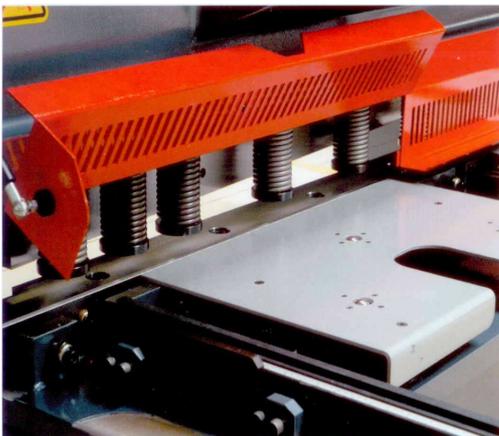
**CIZALLA MARCA DURMA MODELO VS CNC (CORTE VERTICAL),
NUEVA, FABRICADA EN TURQUÍA BAJO NORMAS EUROPEAS (C.E.)**
www.durmazlar.com.tr

SERIE VS

Cizalla CNC de ángulo variable

El porta cuchilla está asegurado durante su ciclo mediante guías endurecidas y ajustables. Ambos, porta cuchilla y el ajuste de la inclinación del ángulo se realizan hidráulicamente asegurando un mantenimiento reducido y un funcionamiento protegido contra sobre cargas.

Las cizallas de la serie VS (ángulo variable), están equipadas con un control CNC para el ajuste de la inclinación de la cuchilla superior y la separación de cuchillas. La inclinación del ángulo se puede reducir a 0,30". Esto es útil para reducir la deformación en el corte de tiras estrechas. Cuando la máquina está equipada con control CNC, el operario solo tiene que introducir el tipo de material, espesor, distancia del tope y entonces el CNC fijará automáticamente la separación de cuchillas y la inclinación del ángulo así como la posición del tope. Si bien está disponible en todos los espesores de chapa, normalmente ofrecemos este modelo en una longitud de 3 a 10 mts. Y para espesores de 6 a 20 mm.



Protección dedos, bolas de deslizamiento y pisadores

El primer metro de la protección de los dedos se puede levantar, para de esta forma ver mejor la pieza de trabajo en el punto de corte. Los pisadores nos aseguran que la chapa se sujeta firmemente en toda la longitud del área de corte. Los pisadores están distribuidos de forma que en los extremos están más juntos. Esto garantiza no solo una operativa más segura al principio y al final del corte, sino también precisión en chapas estrechas (cortas)

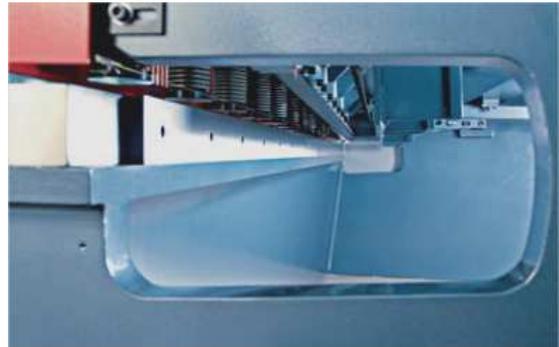


ABD S.A. - Av. B. Ader 3133 - (B160DUU) Carapachay - Pcia. de Bs. As. - Argentina - Tel. (54-11) 4762-6133 (Rotativo)
Fax: (54-11) 4762-6144 - e-mail: abd@abdsa.com.ar - www.abdsa.com.ar

en cada extremo de la máquina. El funcionamiento independiente de cada pisador es capaz de aplicar alta presión para sujetar el material a cortar y al mismo tiempo evitar que materiales finos ó delicados se puedan marcar.

Escote grande

Grandes escotes (mínimo 350 mm) en los laterales del bastidor permiten el corte de chapas más anchas que la longitud de la cuchilla.



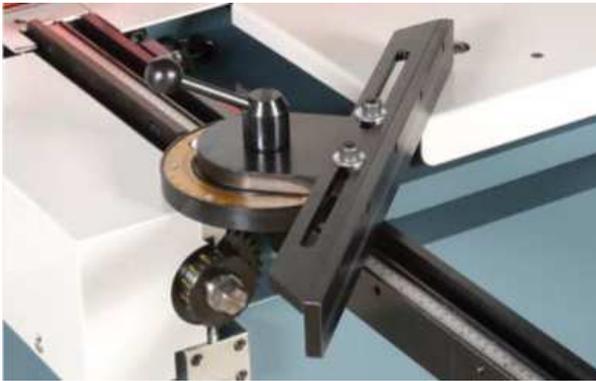
Tope posterior

El ajuste del tope, con un recorrido estándar de 1000 mm, tiene guías rectas de juego libre y husillo a bolas recirculante; tiene una velocidad de 200 mm/seg, una precisión de posicionamiento de 0,1 mm y una precisión de repetitividad de +/-0,1 mm (mediante un control de circuito cerrado). Una característica estándar del tope es la compensación de la holgura y la retracción automática en el corte de tiras estrechas. El tope posterior se puede abatir al final de su recorrido para permitir el cizallado de longitudes ilimitadas de piezas.



Control CNC

Para cizallas con un máximo de 4 ejes. El software específico controla todas las funciones de la máquina, como el tope, la retracción del tope, separación del tope, topes frontales X1 - X2, ejes libres (alimentador, cargador, etc.) y, por supuesto, el ajuste automático de la inclinación del ángulo, separación de cuchillas (1 ó 2 actuadores), longitud de corte. El CNC puede mostrar mensajes predefinidos.

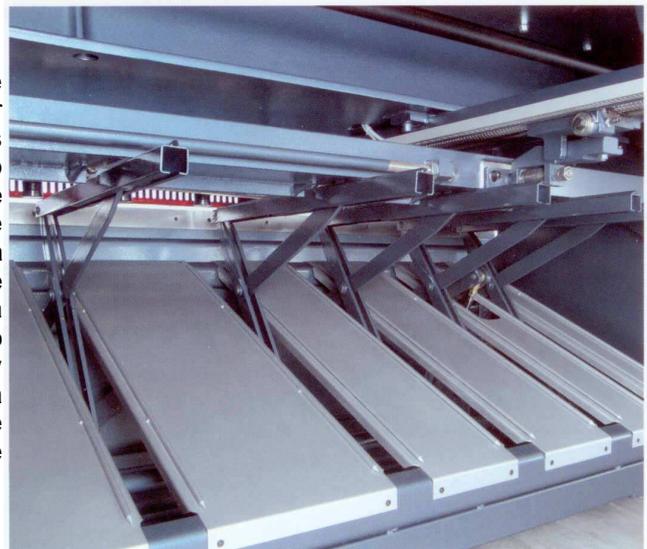


Goniómetro

Este dispositivo permite un fácil y rápido corte con ángulo de la chapa. Calibrado en grados, el operario puede posicionar la chapa al ángulo de corte deseado. **(Opcional)**

Sistema de soporte trasero de chapas

Cuando se cortan largas piezas de material de poco espesor, la chapa puede caer antes de alcanzar la barra del tope, por lo que es imposible realizar un corte a medida ó por lo menos hacer un corte de precisión. En este sistema los brazos de soporte que se activan de forma neumática, sujetan la chapa mientras esta hace tope y entonces se retiran automáticamente para el cizallado, después de que la chapa está sujeta de forma segura y haciendo tope. Esto elimina también la necesidad de un tope frontal y el ayudarse el operario por otra persona, para sujetar manualmente la chapa por la parte posterior de la máquina, lo que no es solamente costoso, sino inseguro.





ABD S.A. - Av. B. Ader 3133 - (B160DUU) Carapachay - Pcia. de Bs. As. - Argentina - Tel. (54-11) 4762-6133 (Rotativo)
 Fax: (54-11) 4762-6144 - e-mail: abd@abdsa.com.ar - www.abdsa.com.ar

SERIE VS			3006	3010	3013	3016	3020	4006	4013	4016	4020
Longitud de corte	(A)	mm.	3080	3080	3080	3080	3080	4080	4080	4080	4080
Capacidad de corte	(450 N/mm ²)	mm.	6	10	13	16	20	6	13	16	20
	(700 N/mm ²)	mm.	4	6	8	10	13	4	8	10	13
Escote	(D)	mm.	350	350	350	350	350	350	350	350	350
Golpes por minuto	min./min		12	10	10	7	5	10	8	8	4
	máx./min		30	20	20	11	8	28	14	16	8
Inclinación ángulo	grados		0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'
	grados		2°	2°	2°30'	2°30'	2°30'	2°	2°30'	2°30'	2°30'
Ajuste separación cuchillas	min/mm		0.05	0.05	0.05	0.07	0.09	0.05	0.05	0.07	0.09
	máx./mm.		0.75	1.05	1.45	1.80	2.20	0.75	1.45	1.80	2.20
Altura mesa	(C)	mm.	907	907	935	935	900	907	908	935	900
Ancho mesa	(B)	mm.	494	554	559	554	580	494	589	554	600
Longitud mesa	(R)	mm.	3280	3360	3380	3420	3460	4290	4400	4440	4460
Número de pisadores		unidades	14	14	14	14	14	18	18	18	18
Fuerza de los pisadores	min./ton		6	12	16	21	27	7	20	26	32
	max./ton		11	24	32	42	53	14	39	51	65
Recorrido tope posterior		mm.	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Potencia tope posterior		kw.	0.75	0.75	0.75	0.75	1.1	1.1	1.1	1.1	1.5
Velocidad tope posterior		1/min.	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Potencia motor		kw.	11	22	30	45	45	11	30	45	45
Capacidad depósito de aceite		lt.	125	180	300	450	500	140	300	400	500
Número de soportes de chapa		unidades	2	2	2	2	2	3	3	3	3
Longitud	(L)	mm.	3750	3800	4200	3800	4100	5150	5000	5200	5200
Ancho	(W1)	mm.	2100	2250	2250	2250	2350	2100	2250	2250	2350
Ancho total	(W)	mm.	3550	3550	3500	3950	3850	3550	3100	3950	3700
Altura	(H)	mm.	2000	2350	2200	2420	2800	2050	2400	2250	2750

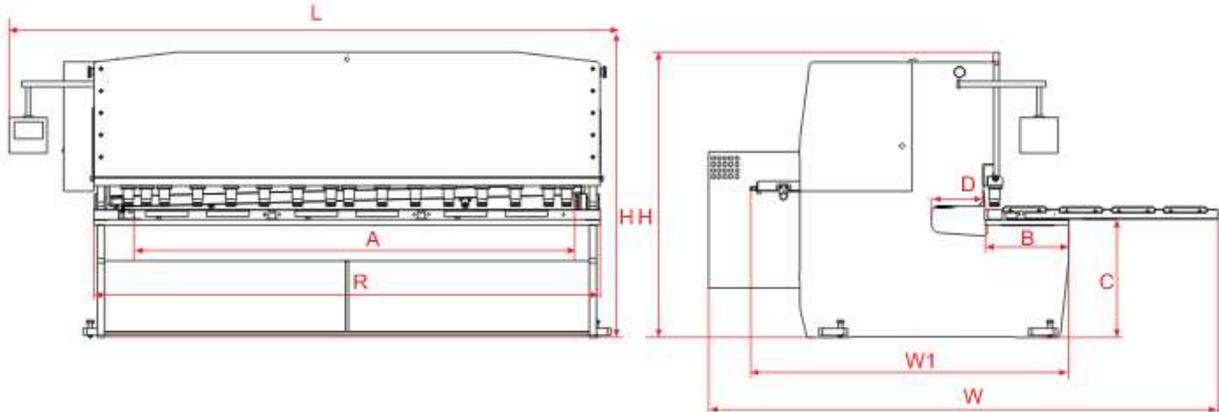


ABD S.A. - Av. B. Ader 3133 - (B160DUU) Carapachay - Pcia. de Bs. As. - Argentina - Tel. (54-11) 4762-6133 (Rotativo)
 Fax: (54-11) 4762-6144 - e-mail: abd@abdsa.com.ar - www.abdsa.com.ar

SERIE VS			6006	6013	6016	6020	6025	8010	10013
Longitud de corte	(A)	mm.	6080	6080	6080	6080	6100	8100	10100
Capacidad de corte	(450 N/mm ²)	mm.	6	13	16	20	25	10	13
	(700 N/mm ²)	mm.	4	8	10	13	18,5	6	8
Escote	(D)	mm.	350	350	350	350	350	500	750
Golpes por minuto	min.1/min		9	6	5	5	3	3	3
	máx.1/min		20	14	12	12	6	6	6
Inclinación ángulo	grados		0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'
	grados		2°	2°30'	2°30'	3°15'	3°15'	2°	2°12'
Ajuste separación cuchillas	min/mm		0.05	0.05	0.07	0.09		0.05	0.05
	máx./mm.		0.75	1.45	1.80	2.20		1.05	1.45
Altura mesa	(C)	mm.	900	950	950	1000	1000	1220	1210
Ancho mesa	(B)	mm.	630	650	650	800	900	850	860
Longitud mesa	(R)	mm.	6370	6490	6480	6595	6750	8545	10630
Número de pisadores		unidades	30	30	30	27	30	40	52
Fuerza de los pisadores	min./ton		10	29	38	48	150	40	60
	max./ton		20	58	75	95	250	60	81
Recorrido tope posterior		mm.	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1500
Potencia tope posterior		kw.	1.5	1.5	1.5	1.1	3	3	4
Velocidad tope posterior		1/min.	200	200	200	200	200	200	200
Potencia motor		kw.	22	37	45	45	55	30	45
Capacidad depósito de aceite		lt.	160	400	550	700	750	550	650
Número de soportes de chapa		unidades	6	6	6	6	6	7	9
Longitud	(L)	mm.	7100	7300	7300	8100	7850	9100	11500
Ancho	(W1)	mm.	2200	2350	2350	3300	2900	3350	3400
Ancho total	(W)	mm.	3550	4100	4100	3650	4250	4200	4240
Altura	(H)	mm.	2200	2720	3100	3180	3400	3280	3800
Peso aproximado		kg.	20360	30340	36500	73000	72000	87000	147000



ABD S.A. - Av. B. Ader 3133 - (B160DUU) Carapachay - Pcia. de Bs. As. - Argentina - Tel. (54-11) 4762-6133 (Rotativo)
 Fax: (54-11) 4762-6144 - e-mail: abd@abdsa.com.ar - www.abdsa.com.ar



Equipamiento Standard:

- Control CNC D-Touch 7
- Ajuste de luz de cuchillas motorizado, controlado por el CNC
- Largo de corte variable, controlado por el CNC
- Ángulo de cuchilla variable, controlado por el CNC
- Mesa con "Ball Transfer"
- Tope a tornillo a bola recirculante de 1.000 mm.
- Regla escuadra de 1.500 mm., sobre la izquierda, con escala y ranura T
- Dos brazos de soporte de 1.000 mm. de largo con ranuras T
- Brazos de soporte de 1.000 mm. de largo con ranuras T
- Cuchillas superiores e inferiores con 4 filos cada una
- Protección de dedos rebatible con bisagra superior
- Iluminación y línea de sombra
- Garganta de 350mm
- Construcción de acero resistente

Equipamiento Opcional:

- Goniómetro 0-180°
- Sistema posterior neumático para soporte de chapa fina
- Garganta de 500 mm. de profundidad
- Tope trasero rebatible hidráulicamente
- Brazo extra de soporte de 2 m (1 pieza)
- Brazo extra de soporte de 3 m (1 pieza)
- Regla escuadra de 2 m (1 pieza)
- Regla escuadra de 3 m (1 pieza)
- Regla escuadra de 1.500 mm., sobre la derecha, con escala y ranura T
- Refrigeración de aceite
- Barreras de fotocélula para la protección de dedos
- Línea láser de corte
- Cuchillas extra: Superior e inferior standard (1 set)
- Color especial