

Содержание

О компании	2
Листогибочный пресс с электрическим сервоприводом	
Серия ВВ.....	4
Гидравлические листогибочные прессы	
Серия РF.....	5
Серия РА.....	6
Серия GB.....	7
Серия РН.....	8
Серия РМ.....	10
Возможная опциональная комплектация прессов.....	11
Особенности гидравлических листогибочных прессов.....	12
Гидравлические гильотинные листовые ножницы	
Серия SM.....	14
Серия GH.....	15
Серия GV.....	16
Особенности гидравлических гильотинных ножниц.....	17
Комплексы лазерной резки	
Серии LE, BL, LP, LF.....	18

О компании в цифрах

- 1956 год основания компании
- 2 завода общей площадью 15 000 м²
- экспорт более чем в 55 стран по всему миру
- 5000 машин Adira работают в США
- наибольшая доля рынка по гильотинным ножницам и гидравлическим прессам в Португалии
- собственный конструкторский отдел насчитывает 20 инженеров

Компания Adira поставляет свое оборудование таким известным компаниям как Air France (Франция), ThyssenKrupp AG (Германия), Bombardier Inc. (Канада), Siemens AG (Германия), Lockheed Martin Corporation (США), Veuve Clicquot (Франция), The Boeing Company (США), PDVSA (Petróleos de Venezuela, Sociedad Anonima, Венесуэла), ArcelorMittal (Люксембург), ROFIN (Германия), Carrier Corporation (США), НАСА (США), Военно-Морской Флот США и многим другим.

История компании

1960-е годы

- Первые механические ножницы, изготовленные в Португалии (1961).
- Первый гидравлический пресс, изготовленный в Португалии (1964).
- Создание конструкторского отдела (1966).
- Начало экспорта (1967).
- Первый пресс с полностью гидравлическим ходом (1969).

1970-е годы

- Развитие и технологическое совершенствование оборудования в области механического, гидравлического, электрического и электронного оснащения.
- Начало сотрудничества с Техническим факультетом Университета Порто.
- Запуск первой системы числового управления, изготовленного в Португалии.
- Разработка первого гидравлического пресса с электронной синхронизацией и числовым управлением.
- Начало экспорта в Японию.

1980-е годы

- Начало цифровой эпохи и широкомасштабного экспорта.
- Развитие первых систем с графическим управлением 2D и 3D.
- Начало экспорта в США, Австралию и страны Среднего Востока.
- Сертификация норм безопасности станков, экспортируемых в Швецию и Францию.
- Первые шаги в автоматизации: передние подающие агрегаты, системы для перемещения и хранения листов.

1990-е годы

- Компьютерная система проектирования и сертификация согласно евростандартам.
- Инвестиционный проект в модернизацию: высокотехнологичное оборудование, новая внутренняя структура организации.
- Внедрение новых информационных технологий: CAD, CAM, Intranet.
- Первый европейский производитель, который получил сертификат ISO 9001 и первым в мире снабдил всю линейку своей продукции сертификатом европейских стандартов.
- Прессы с автоматической поправкой на деформацию.
- Ножницы с системой противодействия скручиванию.

2000-е годы

- В новом тысячелетии Adira выпускает на рынок новейшие комплексы лазерной резки, роботы и автоматизированные системы, тем самым укрепляя свое присутствие на международной арене.
- Внедрение комплексов лазерной резки типа CCL.
 - Использование линейных приводов и лазерных источников DC SLAB-типа.
 - Расширение роботизированных гибочных производственных ячеек.
 - Внедрение автоматических систем складывания листов.
 - Открытие первых дочерних предприятий: Adira France и Adira UK.

2010-е годы

- Компания Adira вступает в новое десятилетие, сохраняя свою твердую приверженность инновациям. Производство новой линии машин лазерной резки:
- LE, основная задача – эффективность;
 - LP, вершина линии;
 - LF лазер, представитель нового поколения комплексов лазерной резки с оптико-волоконной технологией.
- Кроме того, ведущий мировой производитель лазерных источников Rofin Sinar для своего испытательного центра в г. Гамбург выбрал машину Adira LP 1530.

Опыт компании

С тех пор как Antonio Dias Ramos основал Adira в 1956 году, компания постоянно работает над совершенствованием оборудования для обработки листового металла. Более 55 лет компания занимается не только улучшением существующих моделей станков, но и разработкой новых, инновационных, высокотехнических современных видов оборудования.

Машины Adira можно назвать 100 % европейским продуктом: все этапы производства полностью реализованы на заводах компании, используются комплектующие исключительно ведущих мировых производителей (Siemens, Festo, Bosch, Rexroth, Cybelec, Rofin, Sideros, Lauda). Компания Adira инвестирует значительные средства в НИОКР. Конструкторский отдел компании, насчитывающий

20 инженеров, сотрудничает с ведущими научно-исследовательскими университетами мира: Университет Порто, MIT, INEGI, INESC, что позволяет постоянно внедрять наиболее передовые разработки в их машины.

Также Adira предъявляет неизменно высокие требования к безопасности, эргономичности, эффективности и дизайну. Доказательством эффективности конструкторского отдела компании является тот факт, что Adira разработала и производит для компании Prima Power гидравлические прессы.

Adira – лауреат многочисленных премий Евросоюза в области инноваций. Среди их наград есть такие известные как «Национальная премия за инновации имени Леонардо да Винчи» (2010, 2012 года), «Национальная премия за самый инновационный продукт COTEC-Unicer» (2012 год), премия за инновации от Европейского фонда регионального развития (2011 год).

Цели и задачи

Компания Adira стремится прислушиваться к своим клиентам и разрабатывать инновационные, особенные и рентабельные решения в вопросах обработки листового металла. В 1994 году Adira стала первым европейским изготовителем листогибочных прессов и гильотинных ножниц, сертифицированным на соответствие требованиям ISO 9001.

Компания была также первой в мире, кто получил право маркировать знаком соответствия CE всю свою продукцию – все листогибочные прессы и гильотинные ножницы с качающейся балкой GH и регулируемым углом наклона GV.



Центральный офис компании расположен в историческом здании в г. Порту, Португалия

BB 2512 • 5020 • 10030

PF 6020 • 9025 • 13530 • 16030 • 16040 • 22030 • 22040



Стандартная комплектация

- Цифровой контроллер Adcontrol 10 (Y/Y1, X)
- Стандартный ручной быстросъемный держатель для зажима пуансонов
- Бесщеточный двигатель
- Лазерная система безопасности (LZS-LG)
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации станка

Стандартная комплектация

- Цифровой контроллер Adcontrol 50 (Y1/Y2, X, R)
- 2D графика
- Стандартный ручной быстросъемный держатель для зажима пуансонов
- Внутренний шестеренчатый насос, работающий от серводвигателя
- Система бомбирования стола, управляемая от ЧПУ
- 2 неподвижных фронтальных суппорта
- Лазерная система безопасности (LZS 005)
- Освещение рабочей зоны
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

● СЕРИЯ BB ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	BB-2512	BB-5020	BB-10030	● СЕРИЯ PF ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	PF-6020	PF-9025	PF-13530	PF-16030	PF-16040	PF-22030	PF-22040
Усилие прессования (кН)	250 (25 тонн)	500 (50 тонн)	1000 (100 тонн)	Усилие прессования (кН)	600	900	1350	1600	1600	2200	2200
Рабочая длина (мм)	1200	2100	3000	Рабочая длина (мм)	2000	2500	3000	3000	4000	3000	4000
Расстояние между стойками станины (мм)	1250	2550	3346	Расстояние между стойками станины (мм)	1550	2050	2550	2550	3150	2550	3150
Ход верхней балки (мм)	200	260	300	Ход верхней балки (мм)	400	400	400	400	400	400	400
Макс. расстояние от стола до верхней балки без инструмента (мм)	440	500	650	Макс. расст. от стола до верх. балки без инструм. (мм)	630	630	630	630	630	630	630
Боковые вырезы в стойках (зев) (мм)	120	400	400	Боковые вырезы в стойках (зев) (мм)	320	320	320	320	320	320	320
Ход заднего упора (X) (мм)	625	625	625	Ход заднего упора (X) (мм)	625	625	625	625	625	625	625
Скорость перемещения заднего упора (мм/сек)	600	600	600	Скорость перемещения заднего упора (мм/сек)	800	800	800	800	800	800	800
Ход по оси R (мм)	200	200	200	Ход по оси R (мм)	200	200	200	200	200	200	200
Скорость перемещения по оси R (мм/сек)	200	200	200	Скорость перемещения по оси R (мм/сек)	200	200	200	200	200	200	200
Мощность двигателя (кВт)	7,5	2 x 7,5	4 x 7,5	Перемещение по осям Z1-Z2 (мм)	80-1170	80-1670	80-2170	80-2170	80-2770	80-2170	80-2770
Скорость подвода (мм/сек)	160	140	100	Скорость перемещения по осям Z1-Z2 (мм/сек)	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Рабочая скорость (мм/сек)	10	10	10	Скорость подвода (мм/сек)	220	220	200	180	200	170	170
Скорость отвода (мм/сек)	170	140	70	Рабочая скорость (мм/сек)	10/20	10/20	10/20	10/20	10/20	10/20	10/20
Длина (мм)	2200	3300	4500	Скорость отвода (мм/сек)	240	240	200	200	200	170	170
Ширина (мм)	1600	2050	2500	Мощность двигателя (кВт)	7,5	11	16,5	22	22	30	30
Высота (мм)	2320	2930	2930	Длина x ширина (мм)	3280x2030	3780x2030	4300x2030	4300x2030	4820x2030	4300x2030	4820x2030
Вес (кг)	3450	5000	7500	Высота (мм)	3200	3360	3380	3380	3380	3380	3380
				Вес (т)	6	7	9	9,2	13,2	11,9	14,1

PA 13530 • 13540 • 16030 • 16040 • 22030 • 22040



Стандартная комплектация

- Цифровой контроллер Adcontrol 50 (Y1/Y2, X, R) ● 2D графика ● Стандартный ручной быстросъемный держатель для зажима пуансонов ● Внутренний шестеренчатый насос, работающий от серводвигателя ● 2 неподвижных фронтальных суппорта ● Лазерная система безопасности (LZS 005) ● Вспомогательный инструмент ● Инструкция по эксплуатации

GB 13530 • 16030 • 22040



Стандартная комплектация

- Цифровой контроллер Adcontrol 50 (Y1/Y2, X, R) ● 2D графика ● Сенсорный экран + буквенно-цифровая клавиатура ● Гидравлический зажима пуансона и матрицы с компенсацией прогиба стола ● 2 подвижных фронтальных суппорта ● Лазерная система безопасности (LZS 005) ● Вспомогательный инструмент ● Инструкция по эксплуатации станка

● СЕРИЯ PA ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	PA-13530	PA-13540	PA-16030	PA-16040	PA-22030	PA-22040
Усилие прессования (кН)	1350	1350	1600	1600	2200	2200
Рабочая длина (мм)	3000	4000	3000	4000	3000	4000
Расстояние между стойками станины (мм)	2550	3150	2550	3150	2550	3150
Ход верхней балки (мм)	260	260	260	260	260	260
Макс. расст. от стола до верх. балки без инструм. (мм)	500	500	500	500	500	500
Боковые вырезы в стойках (зев) (мм)	400	400	400	400	400	400
Ход заднего упора (X) (мм)	625	625	625	625	625	625
Скорость перемещения заднего упора (мм/сек)	800	800	800	800	800	800
Ход по оси R (мм)	200	200	200	200	200	200
Скорость перемещения по оси R (мм/сек)	200	200	200	200	200	200
Перемещение по осям Z1-Z2 (мм)	90-2150	90-2750	90-2150	90-2750	90-2150	90-2750
Скорость перемещения по осям Z1-Z2 (мм/сек)	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Скорость подвода (мм/сек)	150	150	150	150	130	130
Рабочая скорость (мм/сек)	10	10	10	10	8	8
Скорость отвода (мм/сек)	100	100	100	100	85	85
Мощность двигателя (кВт)	15	15	15	15	15	15
Длина x ширина (мм)	4300x2050	4820x2070	4300x2050	4820x2070	4300x2050	4820x2070
Высота (мм)	2955	2980	2695	2980	2955	2980
Вес (т)	7,7	11,1	7,9	11,3	9,1	12,45

● СЕРИЯ GB ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	GB 13530	GB 16030	GB 22040
Полное усилие прессования (кН)	1350	1600	2200
Рабочая длина (мм)	3060	3060	4080
Расстояние между стойками станины (мм)	3350	3350	4160
Ход верхней балки (мм)	400	400	400
Макс. расстояние от стола до верхней балки без инструмента (мм)	600	600	600
Ход заднего упора (X) (мм)	625	625	625
Скорость перемещения заднего упора (X) (мм/сек)	800	800	800
Ход по оси R (мм)	200	200	200
Скорость перемещения по оси R (мм/сек)	200	200	200
Перемещение по осям Z1-Z2 (мм)	80-2800	80-2800	80-3680
Скорость перемещения по осям Z1-Z2 (мм/сек)	1000	1000	1000
Ход по оси X1 (мм)	±100	±100	±100
Скорость перемещения по оси X1 (мм/сек)	100	100	100
Скорость подвода (мм/сек)	250	250	220
Рабочая скорость (мм/сек)	10/20	10/20	10/20
Скорость отвода (мм/сек)	250	250	220
Мощность двигателя (кВт)	2x5,5	2x5,5	2x7,5
Длинаxширина (мм)	4350x2100	4350x2100	5150x2100
Высота (мм)	2980	2980	2980
Вес (т)	13,5	14	18

PH 16060 • 22060 • 32040 • 30060/70 • 400040/60/70 • 50040/60 • 60040/60/70
80060/70 • 110060/70/80 • 135060/70 • 135080/90 • 160075 • 200070/80



Стандартная комплектация

- Цифровой контроллер Adcontrol 10 (управление до 4-х осей) + 7" TFT монитор
- Стандартный ручной быстросъемный держатель для зажима пуансонов
- Внутренний шестеренчатый насос, работающий от серводвигателя
- 2 пальца заднего упора с регулировкой по высоте (ось R)
- 2 неподвижных фронтальных суппорта (L=500mm)
- Лазерная система безопасности (LazerSafe)
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

● СЕРИЯ PH ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	PH-16060	PH-22060	PH-32040	PH-30060	PH-30070
Усилие прессования (кН)	1600	2200	3200	3000	3000
Рабочая длина (мм)	6100	6100	4100	6100	7100
Расстояние между стойками станины (мм)	3150	5100	3150	5100	6150
Ход верхней балки (мм)	160	200	200	250	250
Макс. расст. от стола до верхней балки без инстр. (мм)	400	440	440	530	530
Боковые вырезы в стойках (зев) (мм)	630	320	320	400	400
Скорость подвода (мм/сек)	120	110	70	100	100
Рабочая скорость (мм/сек)	10	8	7,5	8	8
Скорость отвода (мм/сек)	105	85	70	100	100
Мощность двигателя (кВт)	15	15	18,5	18	18
Длина x ширина (мм)	7160x2340	7000x2180	4820x2380	6550x2000	7650x2000
Высота (мм)	2985	3540	3220	3500	3950
Вес (т)	14,7	24	19	35	40

● СЕРИЯ PH ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	PH-40040	PH-40060	PH-40070	PH-50040	PH-50060	PH-50070	PH-60040
Усилие прессования (кН)	4000	4000	4000	5000	5000	5000	6000
Рабочая длина (мм)	4100	6100	7100	4100	6100	7100	4100
Расстояние между стойками станины (мм)	3150	5100	6150	3150	5100	6150	3150
Ход верхней балки (мм)	250	250	250	250	250	250	300
Макс. расст. от стола до верхней балки без инстр. (мм)	530	530	530	530	530	530	600
Боковые вырезы в стойках (зев) (мм)	400	400	400	400	400	400	400
Скорость подвода (мм/сек)	100	100	100	100	100	100	100
Рабочая скорость (мм/сек)	9	9	9	8,5	8,5	8,5	7,5
Скорость отвода (мм/сек)	90	90	90	75	75	75	75
Мощность двигателя (кВт)	30	30	30	30	30	30	37
Длина x ширина (мм)	4400x2300	6550x2300	7650x2300	4400x2350	6550x2350	7650x2350	4400x2600
Высота (мм)	3450	3700	4050	3650	4280	4600	4200
Вес (т)	25	38	44	32	45	59	42

● СЕРИЯ PH ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	PH-60060	PH-60070	PH-80060	PH-80070	PH-110060	PH-110070	PH-110080
Усилие прессования (кН)	6000	6000	8000	8000	11000	11000	11000
Рабочая длина (мм)	6100	7100	6100	7100	6100	7100	8100
Расстояние между стойками станины (мм)	5100	6150	5100	6150	5100	6150	6800
Ход верхней балки (мм)	300	300	300	300	300	300	300
Макс. расст. от стола до верхней балки без инстр. (мм)	600	600	600	600	700	700	700
Боковые вырезы в стойках (зев) (мм)	400	400	400	400	400	400	400
Скорость подвода (мм/сек)	100	100	100	100	100	100	100
Рабочая скорость (мм/сек)	7,5	7,5	7,5	7,5	7	7	7
Скорость отвода (мм/сек)	75	75	75	75	80	80	80
Мощность двигателя (кВт)	37	37	45	45	55	55	55
Длина x ширина (мм)	6550x2600	7650x2600	6550x2700	7650x2700	6550x2900	7650x2900	8650x2900
Высота (мм)	4450	4700	4600	4900	4700	5050	5430
Вес (т)	50	64	70	79	92	112	125,5

● СЕРИЯ PH ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	PH-135060	PH-135070	PH-135080	PH-135090	PH-160075	PH-200070	PH-200080
Усилие прессования (кН)	13500	13500	13500	13500	16000	20000	20000
Рабочая длина (мм)	6100	7100	8100	9100	7500	7000	8000
Расстояние между стойками станины (мм)	5100	6150	6800	8100	6200	5500	6500
Ход верхней балки (мм)	300	300	300	300	300	300	300
Макс. расст. от стола до верхней балки без инстр. (мм)	700	700	700	700	1000	700	700
Боковые вырезы в стойках (зев) (мм)	400	400	400	400	640	500	500
Скорость подвода (мм/сек)	100	100	100	100	70	80	80
Рабочая скорость (мм/сек)	6,5	6,5	6,5	6,5	8,5	9	9
Скорость отвода (мм/сек)	90	90	90	90	90	95	95
Мощность двигателя (кВт)	2x45	2x45	2x45	2x45	2x55	2x55	2x55
Длина x ширина (мм)	6550x3200	7650x3200	8650x3200	9650x3200	8700x3250	8700x3500	9700x3500
Высота (мм)	5300	5600	5700	5900	5700	5120	5230
Вес (т)	100	115	127,5	140	150	148	155

PM 13530 • 13540 • 16030 • 16040 • 22040



Стандартная комплектация

- Цифровой контроллер Adcontrol 10 (управление до 4-х осей) + 7" TFT монитор
- Стандартный ручной быстросъемный держатель для зажима пуансонов
- Внутренний шестеренчатый насос, работающий от серводвигателя
- 2 пальца заднего упора с регулировкой по высоте (ось R)
- 2 неподвижных фронтальных суппорта (L=500mm)
- Лазерная система безопасности (LazerSafe)
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

● СЕРИЯ PM ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	PM-13530	PM-13540	PM-16030	PM-16040	PM-22040
Усилие прессования (кН)	1350	1350	1600	1600	2200
Рабочая длина (мм)	3000	4000	3000	4000	4000
Расстояние между стойками станины (мм)	2550	3150	2550	3150	3150
Ход верхней балки (мм)	260	260	260	260	260
Макс. расст. от стола до верхней балки без инстр. (мм)	500	500	500	500	500
Боковые вырезы в стойках (зев) (мм)	400	400	400	400	400
Ход заднего упора (X) (мм)	625	625	625	625	625
Скорость перемещения заднего упора (мм/сек)	350	350	350	350	350
Ход по оси R (мм)	150	150	150	150	150
Скорость перемещения по оси R (мм/сек)	50	50	50	50	50
Перемещение по осям Z1- Z2 (мм)	80-2170	80-2770	80-2170	80-2770	80-2770
Скорость перемещения по осям Z1- Z2 (мм/сек)	400	400	400	400	400
Скорость подвода (мм/сек)	110	110	110	110	110
Рабочая скорость (мм/сек)	7	7	7	7	8
Скорость отвода (мм/сек)	70	70	70	70	85
Мощность двигателя (кВт)	7,5	7,5	9	9	15
Длина x ширина (мм)	4320x1975	4920x1975	4320x1975	4920x1975	4940x2130
Высота (мм)	2955	3110	2955	3110	3110
Вес (т)	7,5	10,9	7,7	11,1	12,25

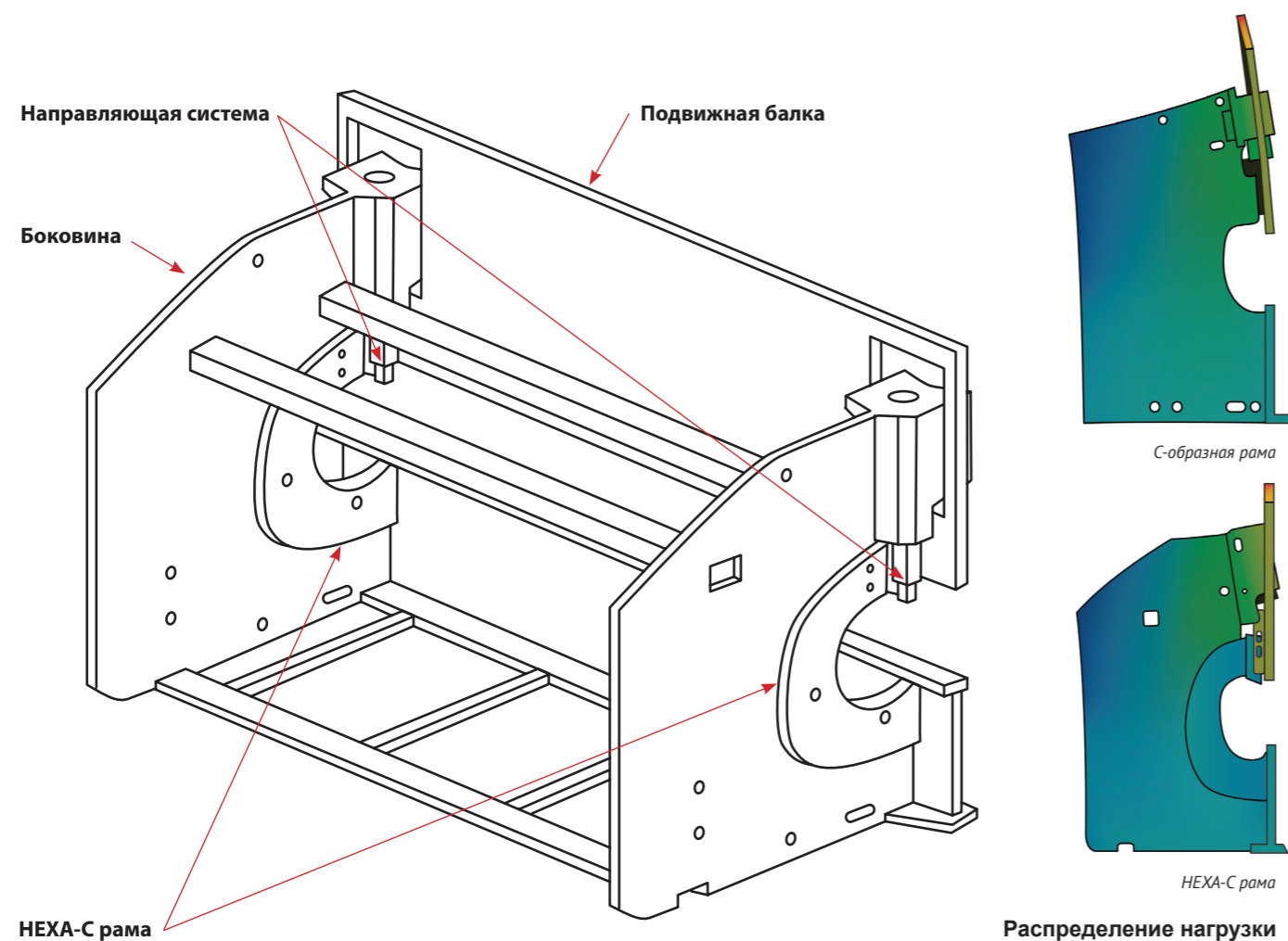
● ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	BB	PM	PA	PH	PF
ЧПУ ModEva 10 S	-	-	+	+(Pacífico)	+
ЧПУ ModEva 12 S	-	-	+	+(Pacífico)	+
ЧПУ Modeva 15 S	+	-	+	+(Pacífico)	+
ЧПУ Cybelec DNC 60	-	+	-	+(Indico)	-
ЧПУ Cybelec DNC 880	+	+	-	+(Indico, Atlantico)	-
ЧПУ Adcontrol 10	+	+	-	+(Indico, Atlantico)	-
ЧПУ Adcontrol 15	+	+	-	-	-
ЧПУ Adcontrol 50	+	-	+	-	+
ЧПУ Delem DA 56, 66	+	-	-	-	-
Система бомбирования стола	+(кроме BB-2512)	+	+	+	+
X1/X2 ось	+	-	+	+	+
Z1/Z2 ось	+	+	+	+	+
R ось	+	+	+	+	-
6 осей заднего упора X1/X2, Z1/Z2, R1/R2	+	-	-	+(Pacífico)	+
Макс. кол-во осей	9 (X1/X2, Z1/Z2, R1/R2, Y1/Y2, V)	7 (X, Z1/Z2, R, Y1/Y2, V)	8 (X, X2, Z1/Z2, R1, Y1/Y2, V)	9 (X, X2, Z1/Z2, R1/R2, Y1/Y2, V)	9 (X, X2, Z1/Z2, R1/R2, Y1/Y2, V)
Дополнительный задний упор (для оси R) + ручная ось Z	+	+	+	+	+
2 подвижных фронтальных суппорта	+	+	+	+	+
AQ1, AQ2 - активная передняя поддержка	+(кроме BB-2512)	-	+	+	+
Устройство быстрого зажима/съема инструмента	+	+	+	+	+
Гидравлический зажим пуансона и матрицы	+	-	+	+	+
Пневматический зажим пуансона и матрицы	+	-	-	-	+
Лазерная система измерения угла IMG-100 (Adcontrol 50)	+	-	+	-	+
Цифровая система измерения угла	+	-	+	+	+
Система измерения толщины материала TMS (Adcontrol 50)	+	-	+	-	+
Планшет с дистанционной поддержкой и видеосистемой	+	-	+	-	+
Интерфейс для установки робота	+	-	+	-	+
Возможность подключения станка для работы в тандеме	+	-	+	+	+
Адаптация станка к низким температурам	-	-	+	-	+
Адаптация станка к высоким температурам	+	-	+	-	+
Кондиционер электрического шкафа	+	+	+	+	+

(+) опция доступна, (-) опция недоступна

Патент №106952 HEXA-C

Adira представляет особую концепцию C-образной рамы, названную **HEXA-C**, которая позволяет верхней балке (подвижной и неподвижной) оставаться в недеформируемом состоянии, то есть строго на одной линии при любой нагрузке.

- Улучшенная точность гибки, так как подвижная балка остается идеально выровненной относительно неподвижной балки.
- Устойчивость к деформации конструкции вследствие гибки не по центру станка.
- Отсутствие необходимости использования дополнительных устройств для коррекции показаний датчиков положения подвижной балки.



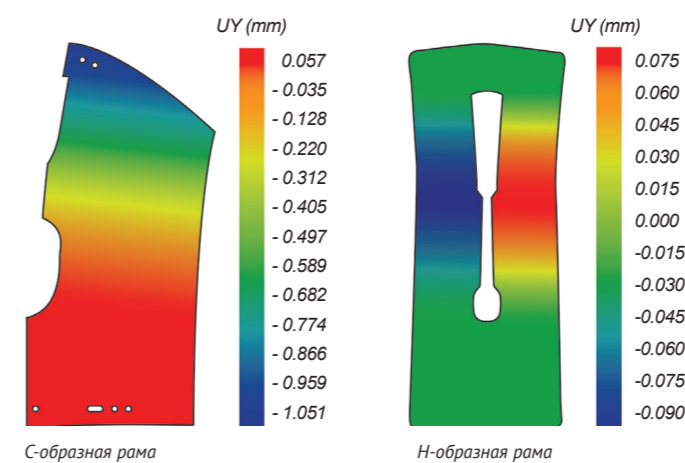
Распределение нагрузки

	Отклонения угла					
	C-образная рама			HEXA-C рама		
	с левой стороны	центр	с правой стороны	с левой стороны	центр	с правой стороны
T = 3 mm V = 22 mm L = 1000 mm	2°	0.5°	2°	0.5°	0.5°	0.5°
T = 6 mm V = 50 mm L = 1000 mm	1°	0.5°	1°	0.5°	0.5°	0.5°

T- толщина металла, V- ширина раскрытия матрицы, L- рабочая длина

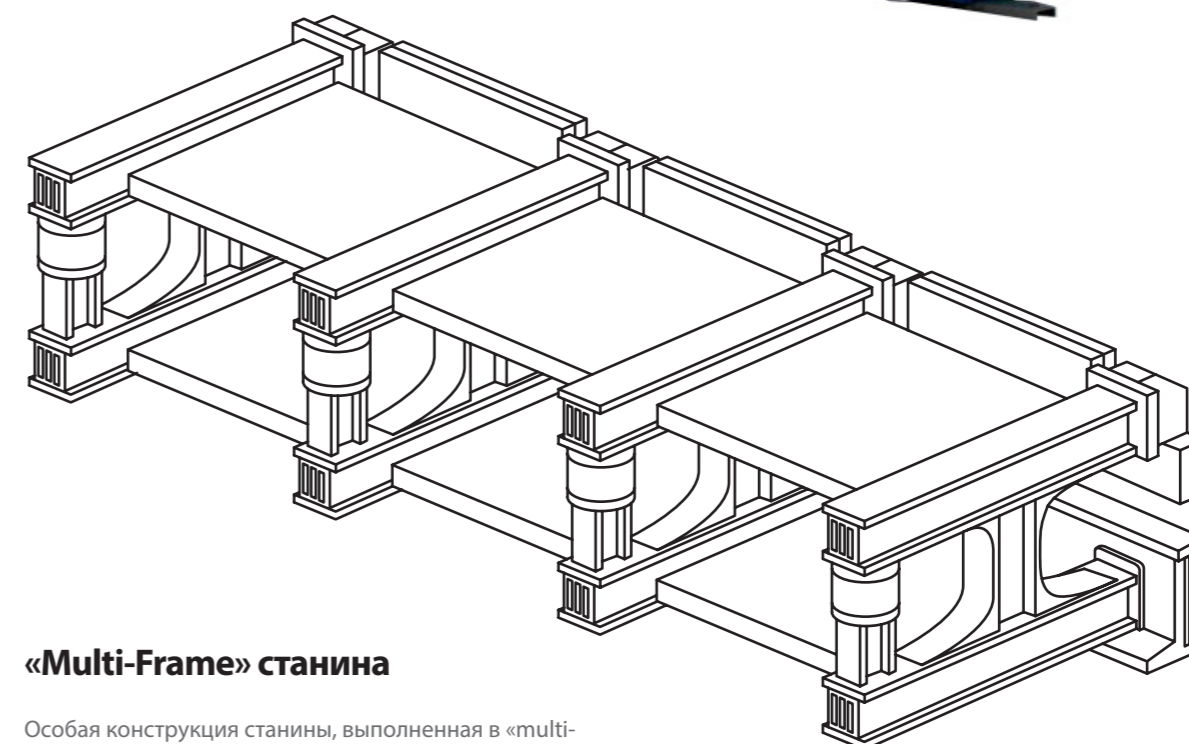
H-образная рама

- Структура закрытого типа обеспечивает эффект бесконечно жестких балок, то есть нулевое отклонение.
- Инструмент всегда располагается строго параллельно друг другу и обеспечивает одинаковую точность гибки на всей длине.



Боковые стойки

Adira представляет серию станков **Heavyduty Greenbender** для тяжелых режимов работ. Боковые модульные стойки применяются для недопущения деформации верхней и нижней балок при серьезных нагрузках.



«Multi-Frame» станина

Особая конструкция станины, выполненная в «multi-frame» дизайне, обеспечивает большую жесткость, повышенную стабильность и грузоподъемность в станках серии Heavyduty Greenbender.

SM 0630 • 1030 • 1330



GH 0420 • 0630 • 0640 • 0660 • 1030 • 1040 • 1330 • 1340 • 1360



Стандартная комплектация

- Цифровой контроллер Adiramatic 4087
- Фронтальная поддержка со шкалой, длина 1100 мм
- Простая передняя поддержка
- Две прямоугольные направляющие, один выдвижной упор, один передний упор
- Подсветка линии реза
- Удаленный пульт управления с ЧПУ и ножной педалью
- Защитное световое ограждение в задней части
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

Стандартная комплектация

- Система управления CYBELEC SubTouch6 + цветной сенсорный экран
- Задний упор с ШВП
- Электромеханическая регулировка зазора лезвия
- Фронтальная поддержка со шкалой, длина 1100 мм
- Простая фронтальная поддержка, длина 1100 мм
- Две прямоугольные направляющие, один выдвижной упор, один передний упор
- Гидравлический шестеренный насос
- Рабочий стол с шариковыми опорами
- Подсветка линии реза
- Ножная педаль управления
- Защитное ограждение для рук
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

● СЕРИЯ SM ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	SM-0630	SM-1030	SM-1330	● СЕРИЯ GH ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	GH-0420	GH-0630	GH-0640	GH-0660	GH-1030	GH-1040	GH-1330	GH-1340	GH-1360
Макс. толщина резки, мягкая сталь (45Kg/мм ²) (мм)	6,5	10	13	Макс. толщина резки, мягкая сталь (45Kg/мм ²) (мм)	4	6,5	6,5	6,5	10	10	13	13	13
Макс. толщина резки, нержав. сталь (70Kg/мм ²) (мм)	4	6,5	8	Макс. толщина резки, нержав. сталь (70Kg/мм ²) (мм)	2,5	4	4	4	6,5	6,5	8	8	8
Макс. длина обработки (мм)	3050	3050	3050	Макс. длина обработки (мм)	2050	3050	4050	6100	3050	4050	3050	4050	6120
Глубина зева (мм)	260	260	260	Глубина зева (мм)	260	260	260	260	260	260	260	260	260
Угол резки (град)	11/3°	2°	2°	Угол резки (град)	11/6°	11/3°	11/3°	11/6°	2°	11/2°	2°	11/2°	12/5°
Регулировка зазора между ножами (мм)	0,05–1,1	0,05–1,6	0,05–2	Регулировка зазора между ножами (мм)	0,05–0,6	0,05–1,1	0,05–1,1	0,05–1,2	0,05–1,6	0,05–1,6	0,05–2	0,05–2	0,05–2
Мощность привода (кВт)	7,5	11	15	Мощность привода (кВт)	11	15	15	18	15	15	18	18	18
Ход заднего упора (мм)	1000	1000	1000	Ход заднего упора (мм)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Кол-во ходов в минуту	13	7	6	Кол-во ходов в минуту	45	24	21	19	10	11	9	8	6
Длина x ширина (мм)	3950x2480	3980x2820	3980x2820	Длина x ширина (мм)	2950x2480	3950x2480	4980x2480	7120x2580	3980x2820	4980x2820	3980x2820	4980x2820	7100x3100
Высота (мм)	1730	2050	2050	Высота (мм)	1730	1730	1825	2050	2050	2050	2050	2050	2400
Вес (кг)	5900	10000	10000	Вес (кг)	5000	5900	8100	15000	10000	13500	10000	13500	31000

GV 1630 • 1660 • 2030 • 2530



Стандартная комплектация GV, Indico

- ЧПУ Adiramatic 3087 с цифровым дисплеем
- Комплект ножей из специальной легированной стали
- Задний упор ШВП L= 1000 мм
- 1 передний суппорт с линейкой L=1100 мм
- 1 убирающийся упор
- Рабочий стол с шариковыми опорами
- Счетчик рабочих ходов с цифровой индикацией
- Защитное ограждение для рук
- Подсветка линии реза
- Механическая регулировка зазора между ножами
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

Стандартная комплектация GV, Atlantico

- ЧПУ Adiramatic 3087 с цифровым дисплеем
- Комплект ножей из специальной легированной стали
- Задний упор ШВП L= 1000 мм
- 1 передний суппорт с линейкой L=1100 мм
- 1 убирающийся упор
- Рабочий стол с шариковыми опорами
- Счетчик рабочих ходов с цифровой индикацией
- Защитное ограждение для рук
- Подсветка линии реза
- Механическая регулировка зазора между ножами
- Повышенная мощность, увеличение скорости резки в 1,5-2 раза и перемещения заднего упора
- Дополнительный гидравлический контур для увеличения числа рабочих ходов в минуту
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

Стандартная комплектация GV, Pacifico

- ЧПУ Cybelec DNC 60
- Комплект ножей из специальной легированной стали
- Задний упор ШВП L= 1000 мм
- 2 передних суппорта с линейкой L=1100 мм
- 1 убирающийся упор
- Рабочий стол с шариковыми опорами
- Счетчик рабочих ходов с цифровой индикацией
- Защитное ограждение для рук
- Подсветка линии реза
- Моторизованная регулировка зазора ножей
- Повышенная мощность, увеличение скорости резки в 1,5-2 раза и перемещения заднего упора
- Дополнительный гидравлический контур для увеличения числа рабочих ходов в минуту
- Рабочий стол с шариковыми опорами повышенной износоустойчивости PREMIUM
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

Патент № WO 2004/071699 SCSC

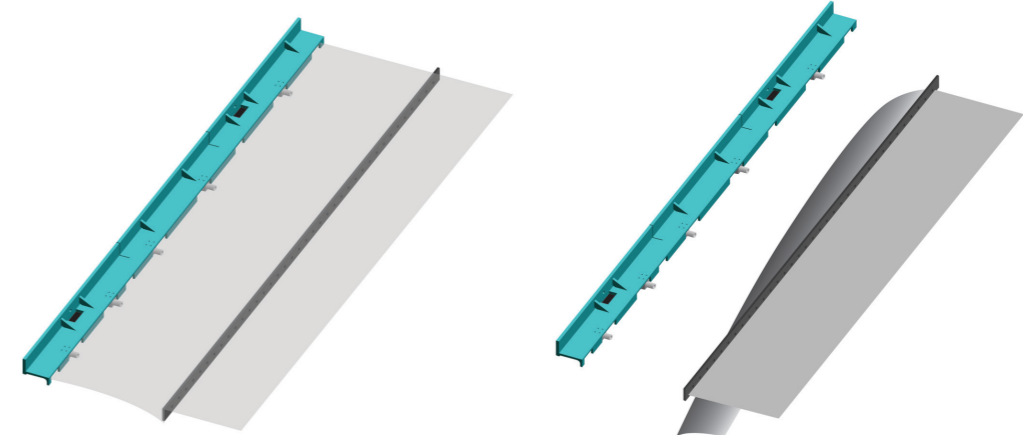
Комбинированная система постоянной поддержки

Компания Adira является успешным производителем и разработчиком «ноу-хау», о чем свидетельствуют патенты и уникальные разработки.

Система совмещает поддерживающий стол для тонких листов, расположенный сзади станка, и задний упор со специальными зажимами. Поддерживающий стол препятствует прогибу заготовки и обеспечивает ее позиционирование по заднему упору, что предотвращает нежела-

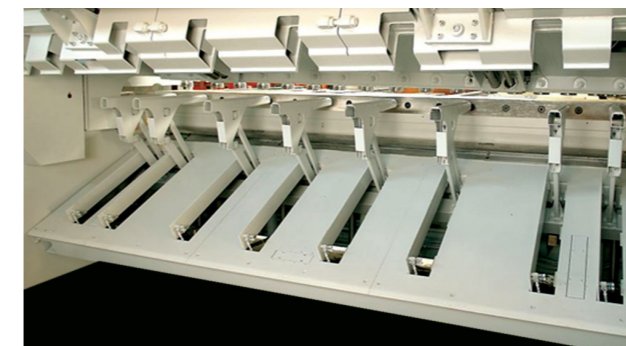
тельные деформации и скручивания. Использование пневматических штифтов обеспечивает поддержку листа на всей длине во время реза, а также способствует контролируемому падению листа, исключая сгибание листа и повреждение его кромки. Система SCSC рекомендована к установке на все гильотины Adira.

- Лучшее качество резки.
- Увеличение производительности.

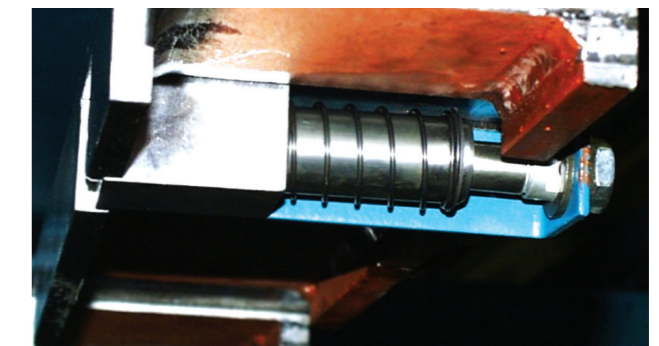


Со штифтами

Без штифтов



Задний поддерживающий стол для тонкого материала



Задний упор с пневматическими штифтами

• СЕРИЯ GV ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	INDICO				АТЛАНТИКО / ПАЦИФИКО			
	GV-1630	GV-1660	GV-2030	GV-2530	GV-1630	GV-1660	GV-2030	GV-2530
Макс. толщина реза углеродистой стали (450 МПа), при номинальном / максимальном угле наклона ножа (мм)	13/16	13/16	16/20	20/25,5	13/16	13/16	16/20	20/25,5
Макс. толщина реза нержавеющей стали (700 МПа), при номинальном / максимальном угле наклона ножа (мм)	8/10	8/10	10/14	14/17	8/10	8/10	10/14	14/17
Длина реза (мм)	3050	6100	3050	3050	3050	6100	3050	3050
Глубина горловины (зев) (мм)	410	410	410	410	410	410	410	410
Угол наклона ножа от 0,5° до номинального (град.)	2	1,5	2	2	2	1,5	2	2
Угол наклона ножа от 0,5° до максимального (град.)	3,5	2,75	3,5	3,5	3,5	2,75	3,5	3,5
Зазор между ножами регулируемый (мм)	0,05-2,5	0,05-2,5	0,05-3	0,05-3,5	0,05-2,5	0,05-2,5	0,05-3	0,05-3,5
Количество прижимов (шт.)	16	31	16	16	16	31	16	16
Усилие прижима (т)	45	76	58	95	45	76	58	95
Ход заднего упора (мм)	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100
Кол-во ходов в мин. при ном. уг. наклона ножа (ход/мин)	13-26	6-14	10-21	8-14	16-32	8-17	13-25	9-17
Кол-во ходов в мин. при макс. уг. наклона ножа, (ход/мин)	8-21	4-10	7-17	5-12	10-25	5-13	9-21	6-14
Мощность двигателя (кВт)	22	22	30	37	30	30	37	45
Длина x ширина (мм)	4150x2370	7240x2370	4170x2370	4250x2370	4150x2370	7240x2370	4170x2370	4250x2370
Высота (мм)	2550	2770	2550	2550	2550	2770	2550	2730
Вес (т)	16	35	17	23	16	35	17	23

ВОЗМОЖНАЯ ОПЦИОНАЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ГИЛЬОТИННЫХ НОЖИЦ

	GH	GV	SM
ЧПУ Adiramatic 4087	-	+	+
ЧПУ Cybelec Touch6	+	+	-
ЧПУ Cybelec DNC 60	-	+	-
Защитное ограждение для рук	+	+	+
Система, предотвращающая скручивание материала	+	+	+
Стол для поддержки тонкого листа	+	+	+
Глубина зева 500 мм	+	+	+
аждение для убки листов L=1000 мм	+	+	+
Изоляционные опоры	+	-	-
Угловой калибр с упором	+	+	+

(+) опция доступна, (-) опция недоступна

LE • BL • LP • LF

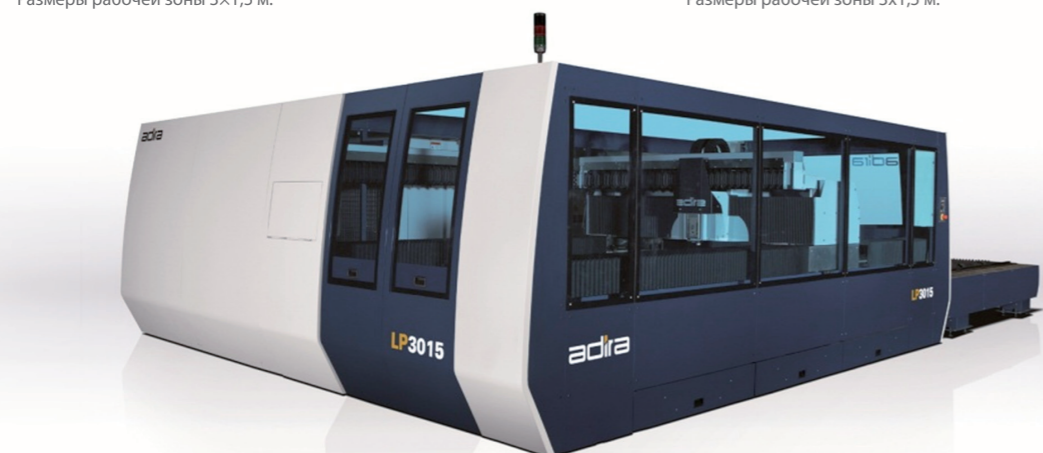


LE

Машина эконом-класса с приводом на зубчатой рейке шестерне, комплектующая CO2 SLAB лазерами серии DC фирмы Rofin Sinar. Размеры рабочей зоны 3x1,5 м.

BL

Машина эконом-класса с приводом на зубчатой рейке шестерне, комплектующая оптоволоконными лазерами серии FL фирмы Rofin Sinar. Размеры рабочей зоны 3x1,5 м.



LP

Машина премиум-класса с приводом на линейных моторах Siemens, комплектующая CO2 SLAB лазерами серии DC фирмы Rofin Sinar. Размеры рабочей зоны 3x1,5м; 4x2м; 6x2м.

LF

Машина премиум-класса с приводом на линейных моторах Siemens, комплектующая оптоволоконными лазерами серии FL фирмы Rofin Sinar. Размеры рабочей зоны 3x1,5м; 4x2м; 6x2м.

Концепция перемещений базируется на портальной оси, по которой режущая головка перемещается над материалом. Преимуществом этой концепции является то, что материал остается неподвижным, а точность и скорость перемещений не зависят от его толщины и размеров.

Портал перемещается вдоль станины на приводе от линейных моторов по двум идеально синхронизированным осям X1 и X2. Данная концепция, наряду с повышенной жесткостью станины, гарантирующей высокие ускорения и скорости, позволяет добиваться хорошей досягаемости рабочей зоны. Помимо уже указанных осей, режущая головка перемещается также с помощью линейных моторов вдоль портала – ось Y, и вертикально на суппорте оси Z.

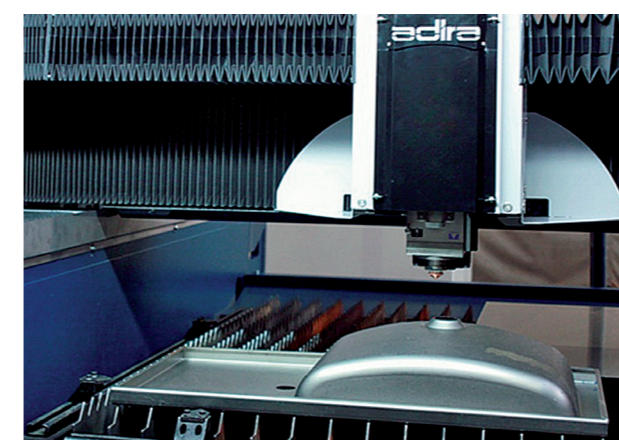
Машины укомплектованы режущей головкой Precitec с автоматической настройкой фокуса в зависимости от материала и его толщины.

Стандартно машины укомплектованы также двумя кассетами для ZnSe линз: одной с 5" и одной с 7,5" фокальной дистанцией. Картриджи легко заменяются, обслуживаются и чистятся.

Серии LP/LF оборудованы комплексом управления SIEMENS, включая ЧПУ SINUMERIK 840Dsl, цифровые усилители SIMODRIVE и линейные моторы. Эта комбинация обеспечивает высокие ускорения и скорости перемещения, а также идеальную синхронизацию портала.

Платформа "DIAGNOSTIC WIZARD" обеспечивает легкий диалог между оператором и машиной. С помощью этой платформы можно наблюдать за работой всех систем в реальном времени и диагностировать их простым и быстрым путем. "DIAGNOSTIC WIZARD" содержит также базу данных материалов, что позволяет добиваться от машины ее максимальных возможностей.

Распознавание положения листа обеспечивает система "ORIGENS", которая доступна в платформе "DIAGNOSTIC WIZARD" и позволяет распознать реальное положение листа на рабочем столе, таким образом, точно устанавливая начальную точку координат на данном листе.



Осушитель воздуха

Наличие осушительного фильтра гарантирует качество воздуха, необходимое для атмосферы вокруг лазерного луча. Отсутствие влажности и пыли очень важно для контроля расходимости луча.

Система смены паллет

Сменный стол является мощным инструментом повышения производительности. Пока на одном столе лист подвергается обработке, другой стол находится в процессе погрузки/разгрузки. Система полностью интегрирована в машину и может быть легко встроена в автоматизированную систему погрузки/разгрузки.

Фильтровентиляционная система

Дым и мелкие частицы эффективно удаляются из зоны резки с помощью ЧПУ управляемой многозаслоночной системы, которая направляет их в фильтрующее устройство для удаления из воздуха.

Датчик определения зазора

"SDC" система (динамический контроль зазора) сохраняет постоянную дистанцию между соплом режущей головки и поверхностью материала в процессе резки. Тем самым достигается высокая производительность резки.

Активное обнаружение плазмы

"APD" система ("Active Plasma Detection") постоянно отслеживает процесс плавления, делает возможным обнаружение формации плазмы и вносит соответствующие автоматические корректировки. Значительно сокращает время обработки конструкционной стали.

● ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	LE/BL 1530	LF/LP 3015	LF/LP 4020	LF/LP 6020
Макс размеры листа (мм)	1500x3000	3000x1500	4000x2000	6000x2000
Ход оси X (мм)	1525	3050	4050	6050
Ход оси Y (мм)	3025	1525	2025	2025
Ход оси Z (мм)	200	125	125	125
Скорость позиционирования по X (м/мм)	80	150/200	150/200	150/200
Скорость позиционирования по Y (м/мм)	80	150/200	150/200	150/200
Общая скорость позиционирования по X,Y (м/мм)	100	210/280	210/280	210/280
Скорость позиционирования по Z (м/мм)	80	120	120	120
Максимальное ускорение (G)	более 1	1,3/2,2	1,3/2,2	1,3/2,2
Точность воспроизведения (мм)	-	±0,02	±0,02	±0,02
Точность позиционирования (мм)	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05
Стандартные размеры (ДхШхВ) (мм)	9000x5000x2200	9900x5000x2100	12000x6600x2100	17000x6600x2100
Вес оборудования (кг)	8000	20000	27000	35000

