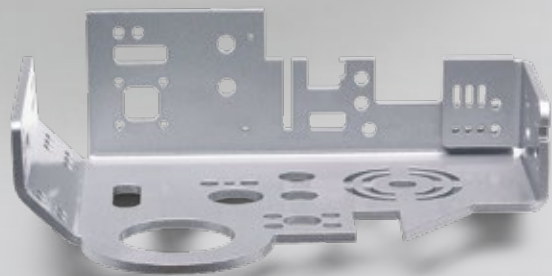
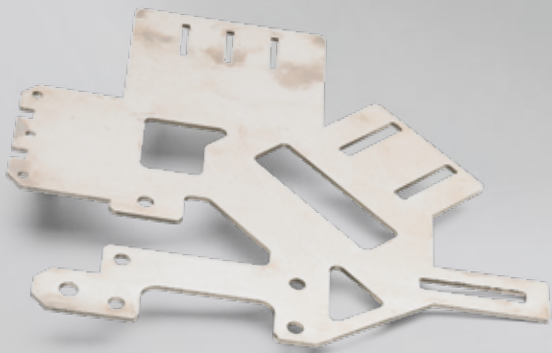
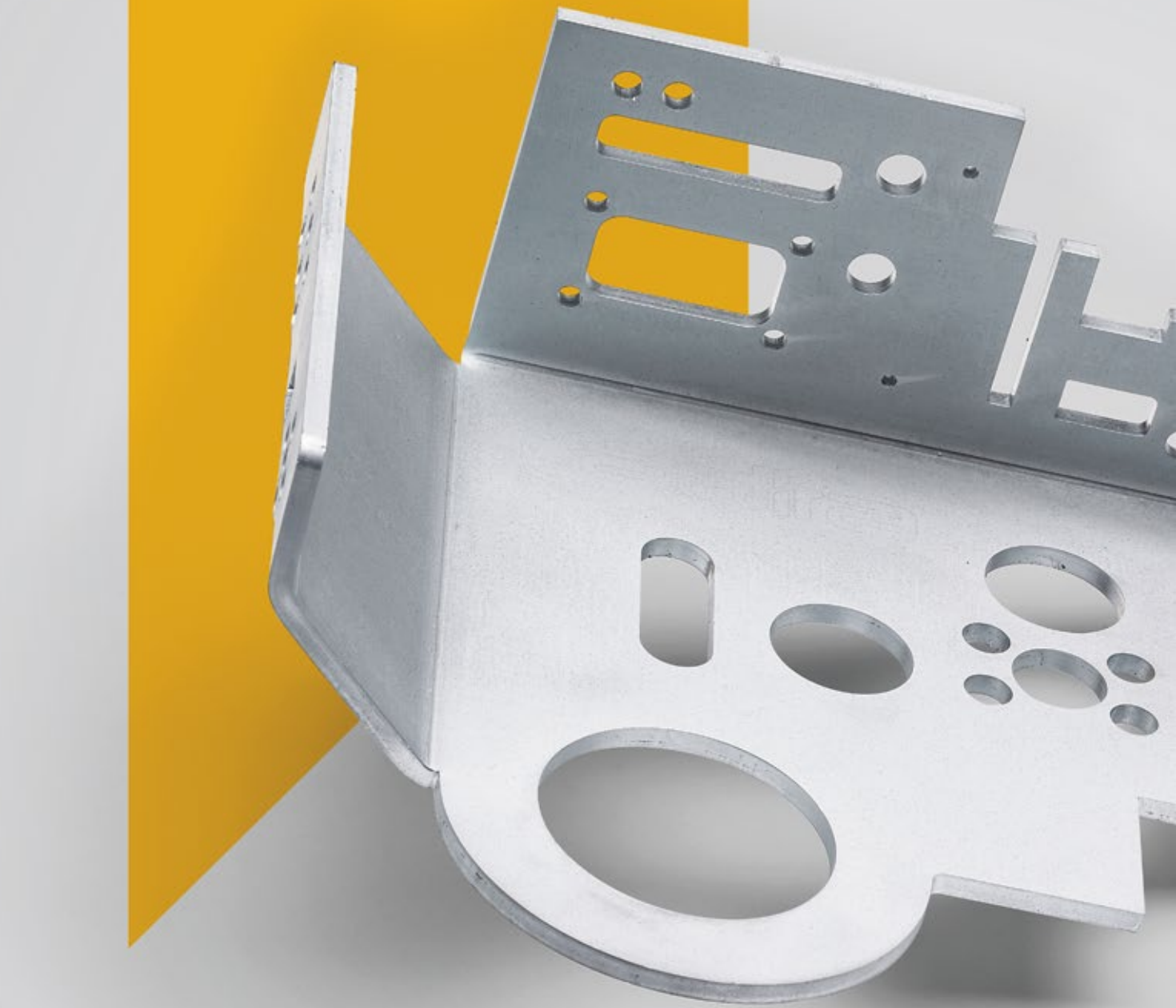


adira

METAL FORMING SOLUTIONS

SHAPING THE FUTURE



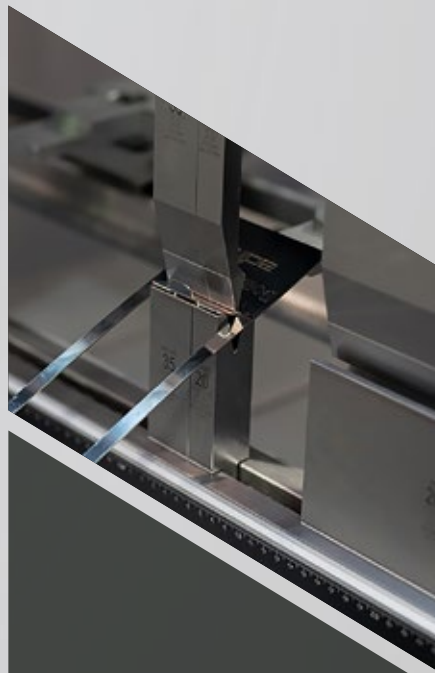


MISSION

Mettre nos Clients au défi d'accroître leur compétitivité en utilisant des solutions de façonnage des métaux personnalisées et innovantes, en maintenant une relation étroite et un suivi permanent et en créant de la valeur de manière durable pour toutes les parties prenantes.

VISION

Être un fabricant reconnu au niveau international pour la compétitivité, la fiabilité et la différenciation de ses solutions d'Ingénierie pour le façonnage des métaux.



Miser sur le
leadership
technologique

Innovation
permanente

05

ADIRA

10

POINTS FORTS

19

SOLUTIONS ADIRA

- _ Presses plieuses
- _ Cisailles
- _ Solutions spéciales

38

SERVICE ADIRA

- _ Notre équipe de services
- _ Contrat de maintenance préventive
- _ Outils et consommables
- _ Installation, mise en service et formation
- _ Maintenance corrective et préventive
- _ Améliorations

45

TABLEAUX TECHNIQUES

- _ Presses plieuses
- _ Cisailles
- _ Table de pliage

ADIRA

HISTOIRE ADIRA
ADIRA DANS LE MONDE
ADIRA EN CHIFFRES
NIVEAUX



HISTOIRE ADIRA

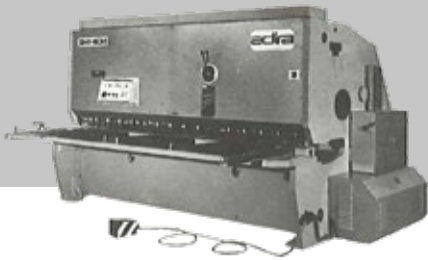
1956

António Dias Ramos fonde ADIRA, rua António Bessa Leite à Porto (Portugal). L'entreprise reste plusieurs années sur ce site. Avec seulement 5 travailleurs sur 400 m², elle fabrique des tours, des fraiseuses et des raboteuses.



ANNÉES 1960

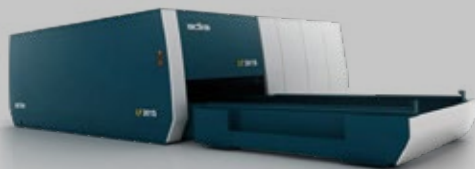
L'entreprise évolue vers la fabrication de machines pour le travail des tôles.



ANNÉES 1990

L'assistance par ordinateur et la certification de sécurité CE.

- Diversification vers les marchés d'Extrême-Orient, d'Océanie et d'Espagne.
- Acquisition du plus grand concurrent national: Guifil, une entreprise de S. Mamede de Infesta.



ANNÉES 1970

Développement et perfectionnement technologique des machines sous quadrants mécanique, hydraulique, électrique et électronique.

- Début du partenariat avec la Faculté d'ingénierie de l'Université de Porto.
- Début des exportations vers l'Angleterre, l'Allemagne et le Japon.



ANNÉES 1980

L'ère de la numérisation et de l'exportation à grande échelle.

- C'est l'époque de la numérisation et de l'exportation à grande échelle, avec le début des exportations vers les États-Unis, l'Australie et le Moyen-Orient.
- Développement des premiers contrôles graphiques en 2D et en 3D et premiers pas de l'automatisation.

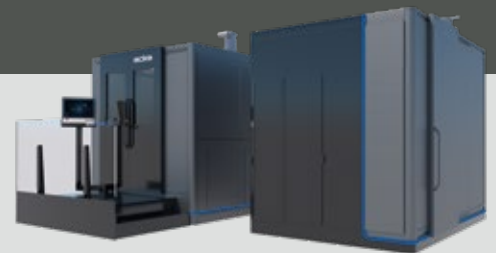
ANNÉES 2000

Entrée dans le nouveau millénaire avec des machines de découpe à laser, des robots et des systèmes automatisés. Consolidation de la présence internationale.

- Ouverture des premières filiales: Adira France, Adira UK et Adira Tech (USA).
- Stratégie de conquête des marchés d'Europe de l'est, de la Russie et du Brésil.
- Vente de l'entreprise à António Cardoso Pinto.

ANNÉES 2010

Avec António Cardoso Pinto comme actionnaire et président, ADIRA met fin à son engagement aux côtés de la famille Dias Ramos.



2017

ADIRA fait désormais partie du Groupe SONAE Capital, actuellement son seul actionnaire.

Avec cette acquisition et le développement de chacun des secteurs d'activité existants, le Groupe Sonae Capital poursuit la réalisation de son objectif stratégique et consolide son positionnement en tant que véhicule privilégié de création de valeur, en s'appuyant sur le déploiement et l'effet de levier des avantages compétitifs.

2020

Shaping the Future.

L'entreprise entame une nouvelle phase de son développement entrepreneurial en optant pour un positionnement pionnier et plus compétitif. Adira mise sur la fabrication additive et sur des solutions personnalisées pour chaque client. Avec une offre de services et des solutions plus globales, corrélées à une transformation et à une restructuration numérique, ADIRA entend relever les défis du futur avec plus d'efficacité et de succès.



60 ans
d'expérience
et d'histoire



Présence active
sur plus de 30
marchés





+60

ans d'existence



+30

agents et représentants
Adira dans le monde



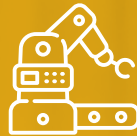
+50 ans

longévité d'une
solution Adira



+10.000

projets sur mesure installés
dans le monde entier



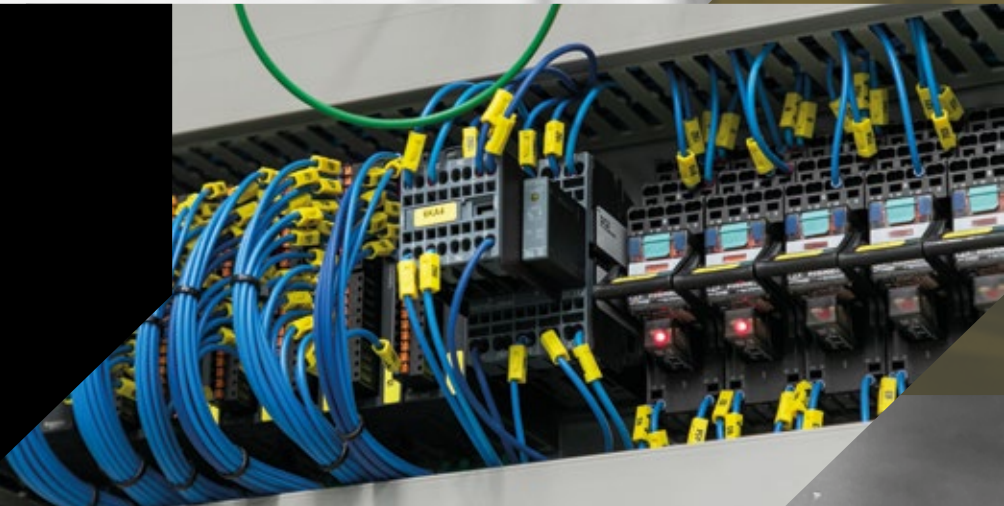
+1.000

solutions d'automation
installées



+40.000

presses plieuses produites
par Adira



Coupe

Épaisseur de la tôle:
de 4 mm à 25 mm

4 mm
—
25 mm

Pliage

Tonnage:
de 35 t à 2000 t


35 t


2000 t

Longueur de tôle:
de 1,5 à 9 mètres

(extensible en solutions TANDEM)

1,5 m
—
9 m

POINTS FORTS



INNOVATION ADIRA

CONCEPTION,
DÉVELOPPEMENT ET
PRODUCTION

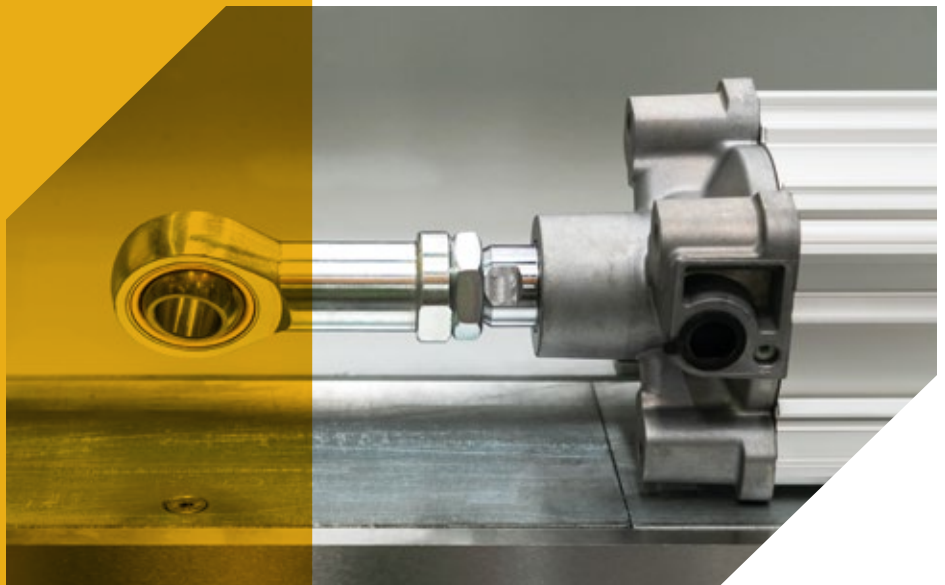
LASER SAFE

INDUSTRIE 4.0 + LOGICIEL
ACCESSOIRES ET OUTILS

INNOVATION ADIRA

Les produits et solutions Adira ont été conçus pour répondre à tous les défis de nos clients, de la demande la plus simple, aux intégrations dans des processus de production complexes (logiciel et matériel).

Explorez l'univers de solutions Adira pour le traitement des tôles, l'automation et la maintenance des machines.



PROJETS SUR MESURE

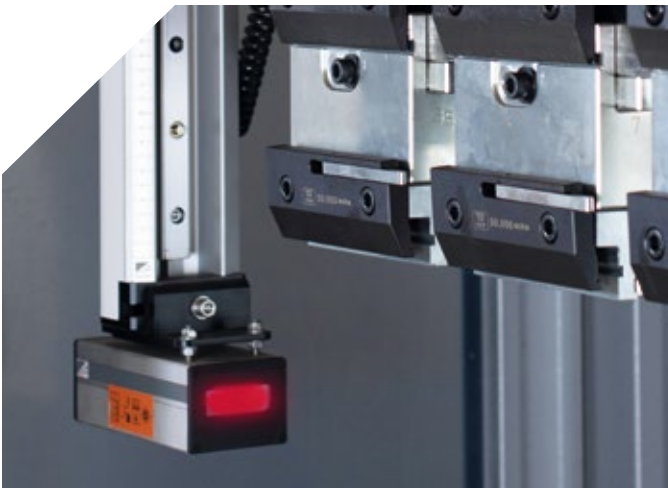
Forte de plus de 60 ans d'expérience, notre équipe conçoit des projets sur mesure et développe des solutions qui répondent à vos besoins. Élaborés à partir de zéro, tous nos projets ont pour objectif de répondre aux défis spécifiques de chaque client: solutions de traitement des tôles, automation de processus et intégration aux solutions les plus diverses déjà installées et en production (logiciel et matériel).

LASER SAFETY LZS-LG



Le système de protection Laser Safety LZS-LG possède un transmetteur et un récepteur à laser montés aux extrémités de la presse plieuse. Un champ laser continu protège la zone située autour de la pointe du poinçon, permettant à l'opérateur de tenir la pièce à usiner en toute sécurité pendant que les outils se ferment à grande vitesse. Si un obstacle est détecté, la machine s'arrête automatiquement.

En cas de variations de densité du champ laser, dues à des variations de température, à des courants d'air ou à d'autres raisons, une distorsion du faisceau pourra se produire et provoquer des obstructions fictives, qui gênent le fonctionnement normal du système.



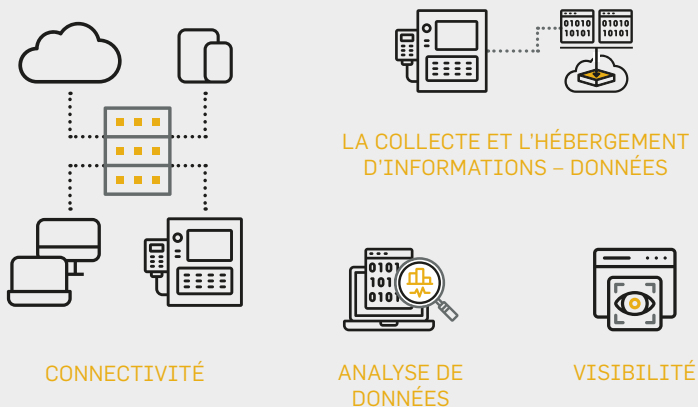
IRIS PLUS

- Ample protection de la zone de pliage.
- Changement de vitesse, approche/travail à 2 mm de la matrice.
- Augmentation du cycle de travail.
- Considérable gain de temps durant les 8h de travail.
Voir tableau
- Mesure de l'angle de pliage (IRIS PLUS).

| | Changement de vitesse | Vitesse de travail | Durée 1 cycle | 5 cycles min. | Gain de temps 8h |
|---------------------------|-----------------------|--------------------|---------------|---------------|------------------|
| Lase Safety conventionnel | 12 min | 10 mm/s | 1.2 s | 6 s | 40 min |
| Lase Safety Iris | 2 min | 10 mm/s | 0.2 s | 1 s | |

INDÚSTRIA 4.0 + SOFTWARE

Industrie 4.0 > L'objectif principal est de connecter toutes les solutions ADIRA avec les systèmes de gestion de nos clients, en permettant:



L'ADD-ON (MODULE COMPLÉMENTAIRE) EST **DIVISÉ** EN 2 PARTIES:

1. Gestion de données de production

- Crée un canal de communication entre la production et l'opérateur /machine;
- Collecte les informations relatives au temps de préparation de la machine;
- Temps de production par pièce/opérateur;
- Évalue les KPI > Performance, Qualité et Disponibilité de la machine.

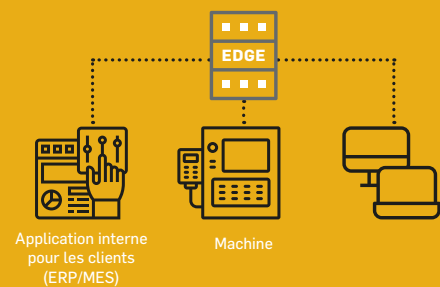
2. Surveillance de l'état de la machine

- Évènements et surveillance de la machine;
- Vitesse du tapis;
- Niveaux d'huile;
- Historique des évènements.

LE MODULE COMPLÉMENTAIRE POURRA ÊTRE **CONTRÔLÉ** DE 2 FAÇONS:

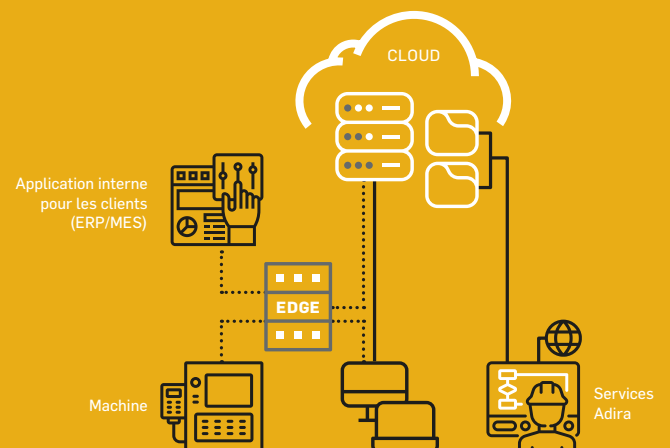
1. Sur site

- Connexion entre la solution EDGE <>ERP du client;
- Accès via VPN, avec autorisation du client.



2. Basé sur le cloud

Connexion EDGE <> Plateforme Cloud, permettant la surveillance en temps réel de l'équipe de Services Adira, qui peut intervenir en temps réel si une intervention/soutien est nécessaire, ou suggérer l'optimisation des processus.





BIU-002
100
80° R-1
H-98
17.7 kg/m
max 1000 kN/m



Wila made
New
Standard

BIU-401
100
26° R-1
H-100
14.3 kg/m
max 650 kN/m



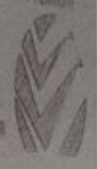
Wila made
New
Standard
Pro

BIU-003
100
86° R-1
H-98
24 kg/m
max 650 kN/m



Wila made
New
Standard
Premium

OZU-012
100
16/86° R-15
H-55
12.5 kg/m
max 1700 kN/m



Wila made
New
Standard
Premium

OZU-403
100
Wila made
New
Standard

ACCESSOIRES ET OUTILS



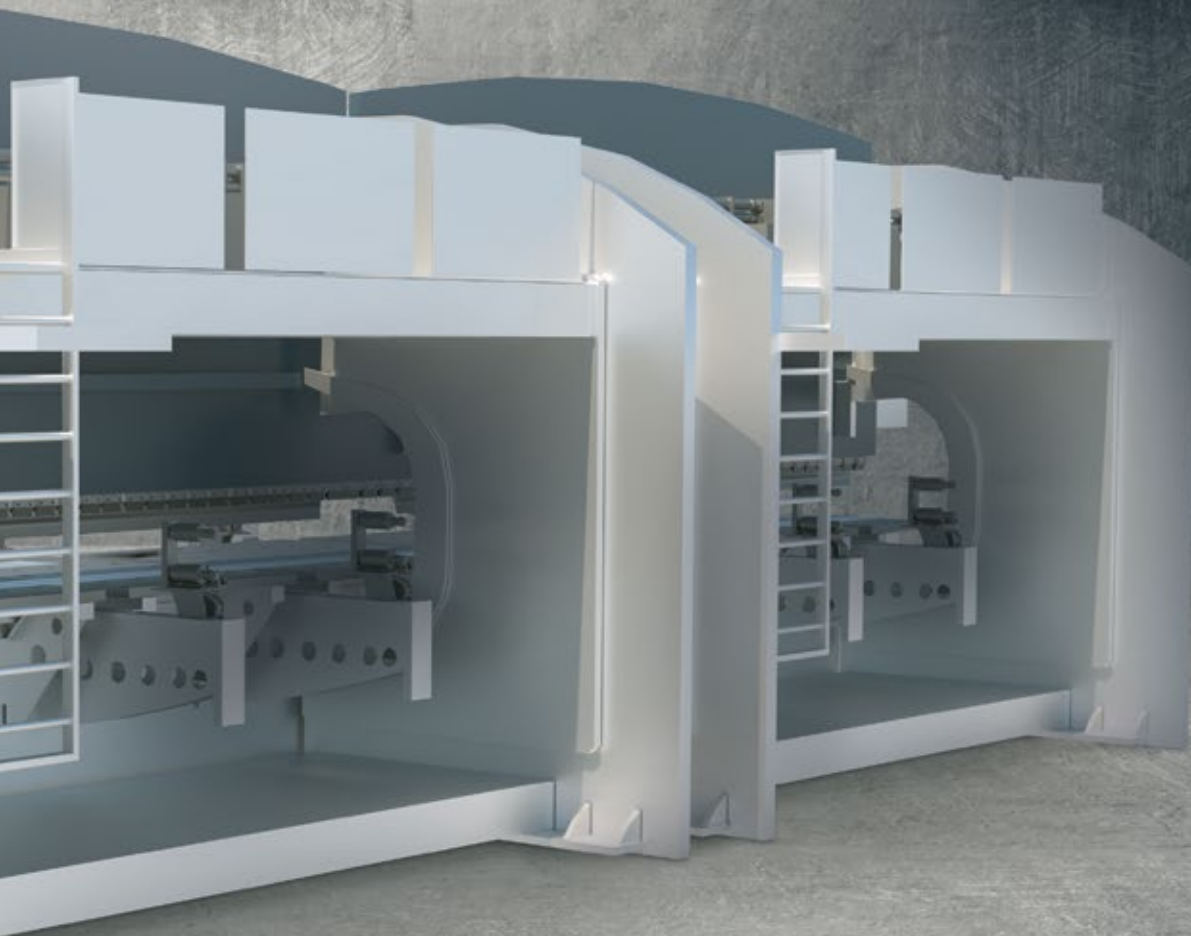
"L'entreprise WILA B.V. a mis au point des systèmes d'outils et de serrage extrêmement durables qui améliorent de façon significative le rendement de la presse plieuse grâce aux changements d'outils plus rapides."



Tecnostamp et Rolleri fabriquent une vaste gamme d'outils standards et spéciaux pour tous les types de serrage. Les produits sont entièrement conçus et fabriqués en Italie avec des outils italiens à haute précision et extrêmement durables.









SOLUTIONS ADIRA

PRESSES PLIEUSES
CISAILLES
SOLUTIONS SPÉCIALES



Presses plieuses

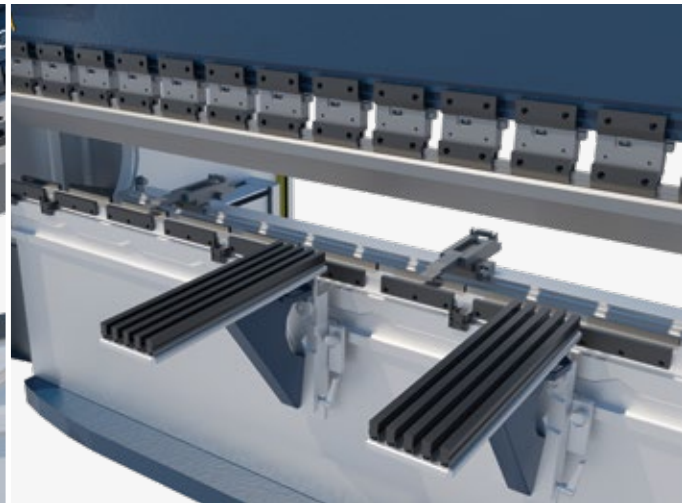
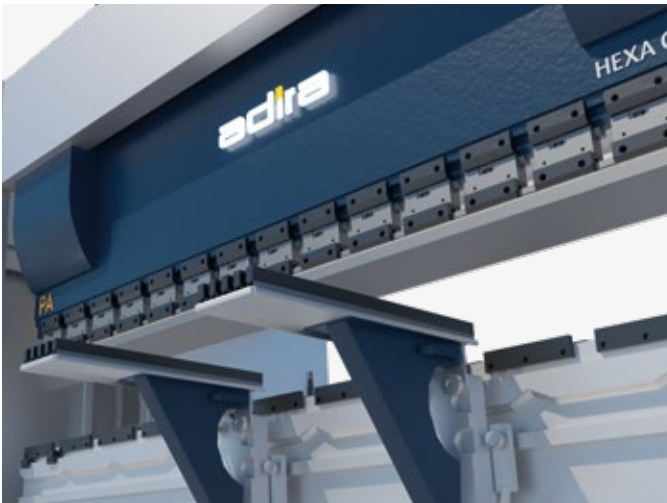
PA / PA PLUS

La gamme PA offre une grande polyvalence, mettant à disposition un grand nombre d'accessoires et d'équipements optionnels.



Structure HEXA-C® qui assure une meilleure précision de pliage puisque le tapis de protection mobile reste parfaitement aligné avec le tapis de protection fixe.

Greendrive System (PA PLUS).



Principales caractéristiques

Augmentation de la vitesse de retour (plus grande rapidité du cycle de travail)

Le moteur tourne très lentement grâce au système Greendrive, réduisant la consommation lorsque l'opérateur n'appuie pas sur la pédale et n'utilise pas la machine

Importante réduction de la consommation d'énergie

Machine standard équipée d'une table bombée, d'un système de sécurité Lasersafe et de 4 axes dans la dent d'arrêt (X, R, Z1 et Z2)

Points Forts

Synchronisme électro-hydraulique du tapis mobile (axes Y_1 et Y_2);

Arrêt électro- hydraulique du tapis mobile en 0,01 mm;

Programmation intégrale de l'angle de pliage;

Programmation de l'inclinaison du tapis mobile (Y_1 et Y_2);

Programmation des vitesses de travail (progression et retour) [10-100%];

Système Start/Stop qui permet d'économiser de l'énergie;

Machine standard équipée d'une table bombée, d'un système de sécurité Lasersafe et de 2 axes dans la dent d'arrêt avec 4 doigts de série (X/R).



La position du tapis est contrôlée en permanence, via les règles, situées aux extrémités de la structure HEXA-C, assurant la répétabilité de 0,01 mm du positionnement du tapis, indépendamment du tonnage, de la position de la charge ou de la température de l'huile.

Points Forts PA PLUS

GREENDRIVE SYSTEM – le système fait la variation de la rotation du moteur électrique, permettant:

- L'augmentation de la vitesse de retour (plus grande rapidité du cycle de travail)
- La rotation du moteur résiduel quand la machine est à l'arrêt
- Une importante réduction de la consommation d'énergie

Presses plieuses

PF

La Gamme hybride de haute performance PF (Press Fast) se caractérise par sa grande vitesse de travail et sa productivité maximale. Avec une grande ouverture et une course large, les presses plieuses Adira PF permettent non seulement d'exécuter des pièces profondes, mais aussi de les intégrer à plusieurs projets d'automation (cellules robotisées).



Dent d'arrêt postérieure multi-axes et systèmes de mesure d'angle de pliage disponibles en option.

Flexibilité et adaptabilité.



Principales caractéristiques

Outils flexibles et à haut rendement
 Ergonomie, Design et Sécurité
 Préparée pour l'industrie 4.0
 (Idéale pour l'intégration dans des cellules robotisées.)
 Le bon choix pour une performance maximale
 Consommation énergétique plus efficiente
 Durable
 Capacité d'exécuter des travaux à la fois très complexes et très précis

Points Forts

Grandes vitesses d'approche, de pliage et de retour;
 Ouverture plus grande et course plus longue;
 Actionnement effectué au moyen de servomoteurs;
 Bras sur rail avec table avec brosses (produit standard);
 Changement de vitesse 2 mm au dessus de la tôle;
 Haute précision;
 Machine standard avec table bombée, système de sécurité Lazersafe IRIS, bras sur rail avec brosses et réglage de la hauteur et dent d'arrêt à 4 axes (X/R, Z1 et Z2).

Lorsque l'opérateur ne travaille pas sur la machine, l'hydraulique de la PF hybride est aussi à l'arrêt puisque l'actionnement est effectué instantanément au moyen d'un servomoteur. À l'arrêt, le servomoteur met au repos le système hydraulique, ce qui permet de réaliser des économies d'énergie conséquentes et profite également à l'environnement.



La solution idéale pour les clients qui cherchent une machine offrant un excellent rendement/performance.

Presses plieuses

BB

Machine équipée de la structure Hexa-C qui assure la précision de la conduite du tapis mobile. Cette machine 100% électrique dispose du système Bluedrive qui permet de réaliser les pliages les plus rapides. En outre, l'économie de l'opération vous permet également de réduire votre facture d'électricité.



Fournie avec toutes les options et accessoires, cette machine marquera un tournant dans vos solutions de pliage!

Disponible en deux modèles standards qui vont de 35 à 50 tonnes et de 1,5 à 2 mètres.



Principales caractéristiques

Sans arrêt lors du changement de vitesse de pliage, ce qui réduit considérablement le temps du cycle

Rampes pour les accélérations et ralentissements forts

Capacité de pliage décentrée, permettant la distribution de charge

Système de conduite pré-tendu pour maintenir le pliage décentré

Bluedrive: Rapide, précis, simple et propre

Servomoteurs gamme lourde

Points Forts

Incroyable précision d'arrêt du tapis mobile +/- 0,002 mm;

Structure Hexa-C: haute précision en pliages décentrés tout en conservant les avantages de la structure C;

Sans transmission de torsion de la structure vers la pièce dans des pliages multi-stations;

Réduction de la consommation d'énergie de l'ordre de 40 à 60% par rapport à un modèle de presse plieuse hydraulique;

Faible complexité mécanique, simplifiant les tâches de maintenance.

Fuseau à haute performance avec capacité de charges élevées – 25000 heures de vie utile (charge maximale, 50% du cycle de travail).

Lubrification automatique, équipement doté d'une unité électrique de lubrification automatique.



TECHNOLOGIE SIMPLE ET DURABLE

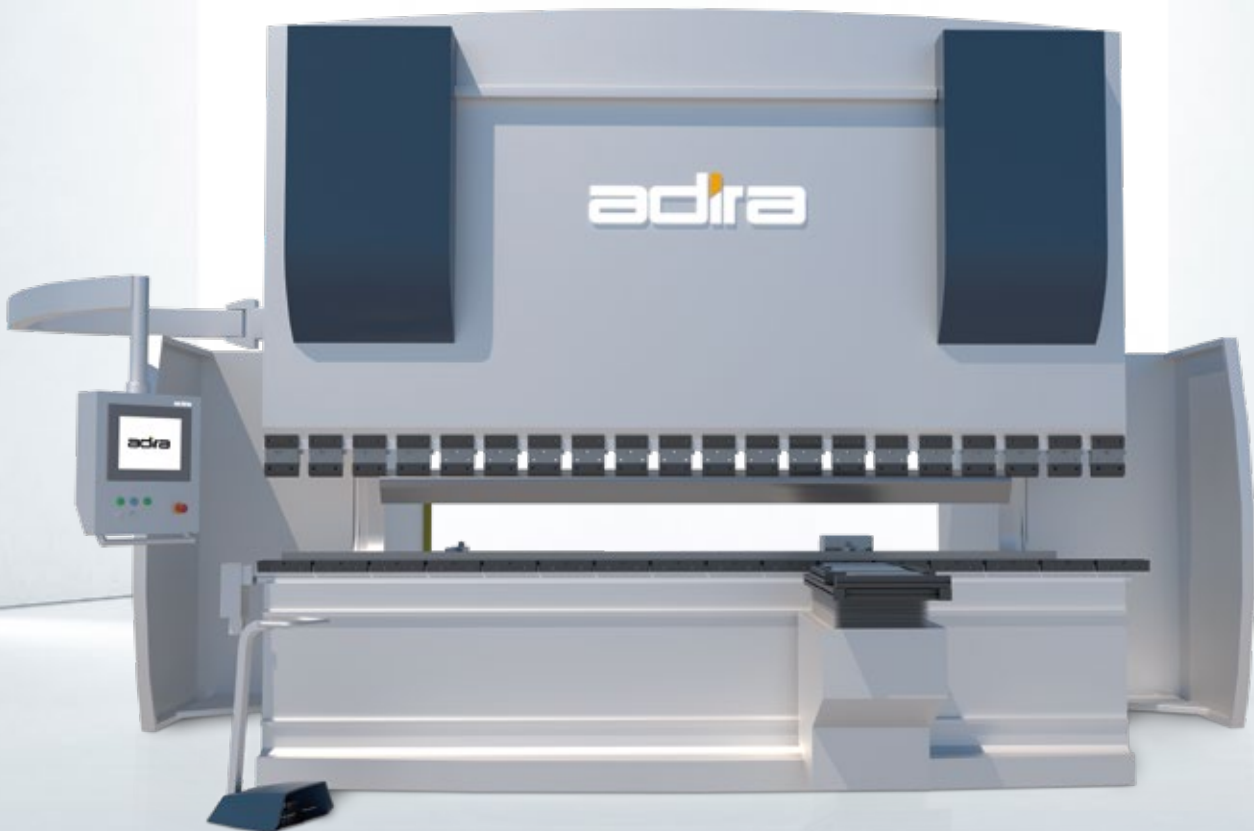
Bluedrive: rapide, précis, simple et propre

Faible complexité mécanique

Presses plieuses

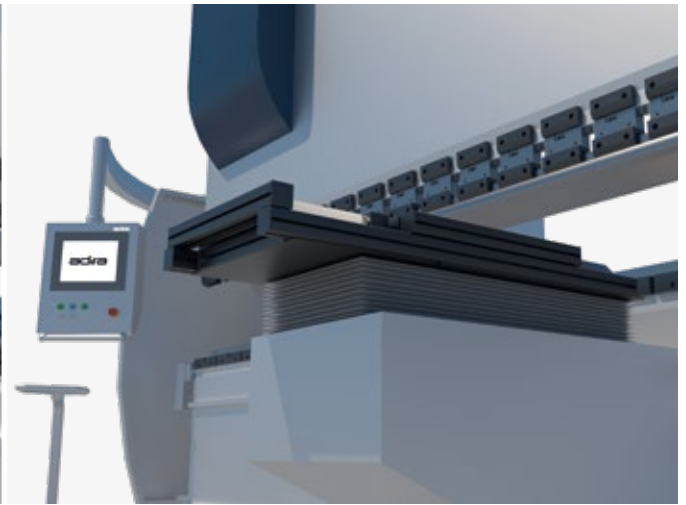
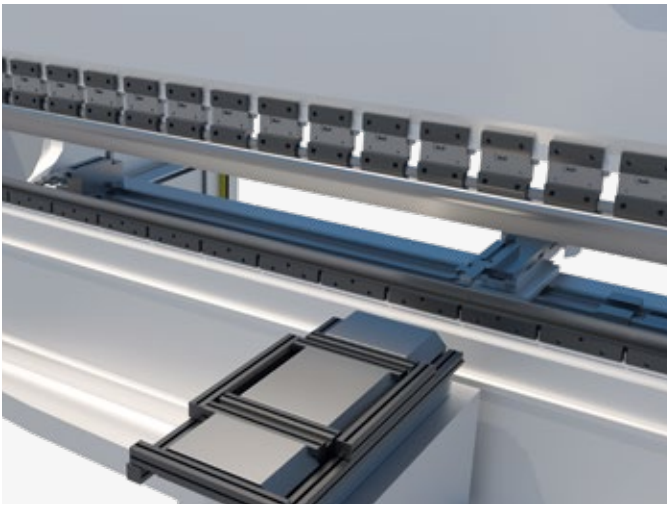
PH

La gamme de presses plieuses PH est la réponse d'Adira aux défis les plus exigeants de nos clients — "heavy-duty".



Le parallélisme du tapis de protection (synchronisme hydraulique).

La profondeur de pliage.



Principales caractéristiques

- Système de guide à quatre points, avec peu d'exigences d'entretien
- Garantie d'alignement adéquat entre les outils
- Inclinaison du tapis pour des pliages coniques
- Commande CNC dédiée (contrôle du parallélisme et de la profondeur de pliage)
- Système de protection optoélectronique sous forme de barrières immatérielles ou de faisceau laser
- Vitesse d'approche très élevée
- Creux profond
- Grande ouverture et longue course

Points Forts

- Réglage facile de la profondeur de pliage (avec tapis en charge sur la tôle);
- Synchronisme électro-hydraulique du tapis mobile (axes Y_1 et Y_2);
- Arrêt électro-hydraulique du tapis mobile en 0,01 mm;
- Programmation intégrale de l'angle de pliage;
- Programmation de l'inclinaison du tapis mobile (Y_1 et Y_2);
- Programmation des vitesses de travail/retour (10-100%).

Dotée d'une capacité de pliage pouvant aller jusqu'à 20 000 kN et une longueur de 8 mètres (les solutions Tandem pourront permettre des longueurs supérieures), cette gamme dispose d'une commande électro-hydraulique de contrôle.

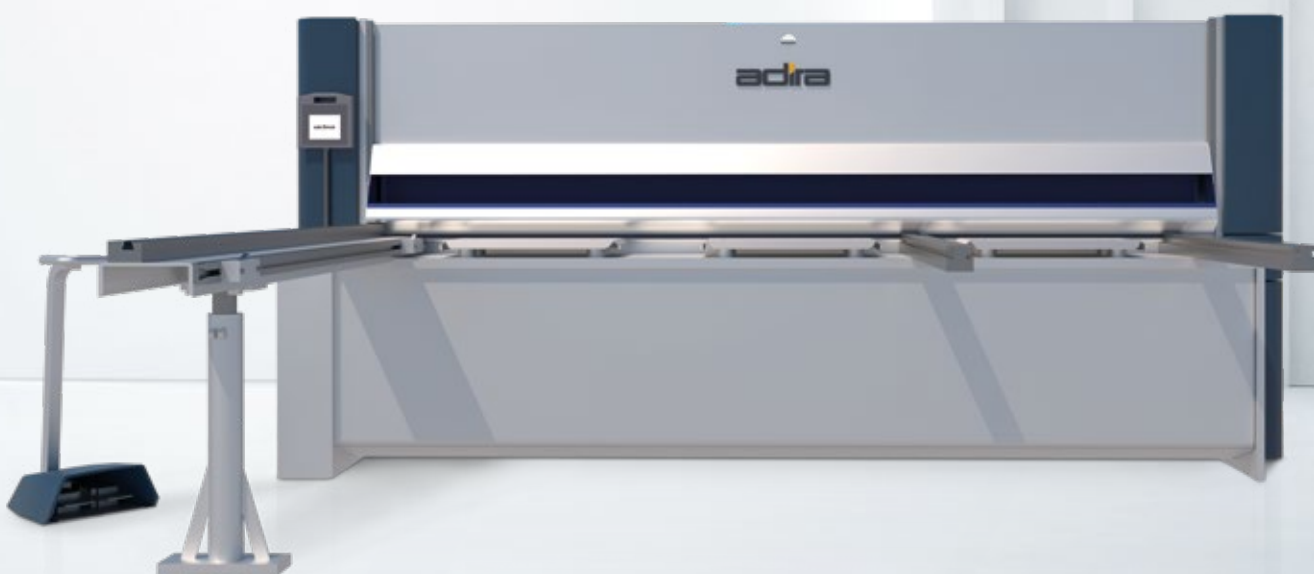


La position du tapis est contrôlée en permanence par des règles de capteurs linéaires situées aux extrémités de la structure, assurant une répétabilité de 0,01 mm du positionnement du tapis.

Cisailles

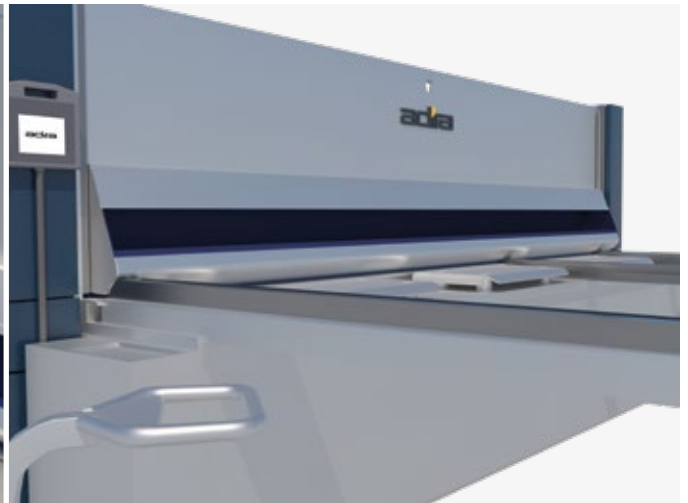
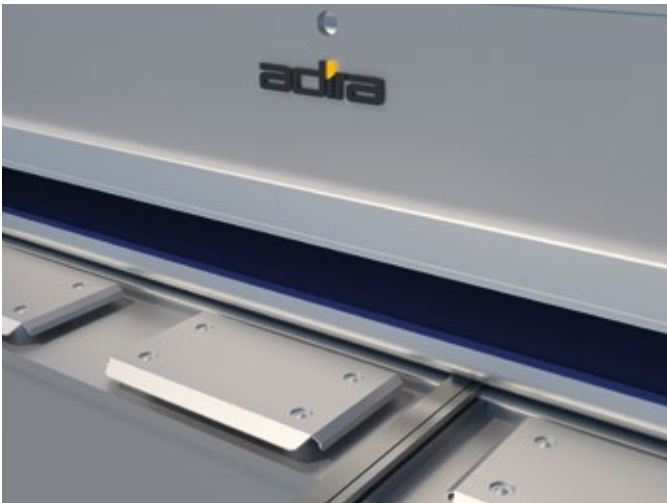
GH

La gamme de cisailles hydrauliques Adira GH, à la construction robuste et fiable, se caractérise par un mouvement de découpe oscillant et un petit angle de découpe fixe.



Réglage du jeu entre lames, réglage manuel ou automatique, variable selon le type et l'épaisseur du matériau à découper.

Le creux latéral permet de réaliser des coupes en reprise sur des tôles plus longues que la longueur nominale de la machine.



Principales caractéristiques

- Possibilité d'escamotage de la dent d'arrêt à la fin de la course standard de 1 000 mm
- Force de pilonnage élevée, proportionnelle à la force de découpe
- Pilonneuses avec protecteurs de matériel qui éliminent ou minimisent le marquage du matériel
- Réglage de la longueur de découpe afin d'augmenter la cadence de découpe en tôles plus courtes

Points Forts

- Différentes capacités et longueurs de découpe;
- Cisaille guillotine hydraulique à coupe oscillante;
- Commande numérique avec écran tactile CybTouch8 (GH Plus);
- Contrôle motorisé du jeu, contrôlé par le CNC Standard (GH Plus);
- Mécanique, hydraulique et électronique simples;
- Dent d'arrêt rigide et compacte.

Ces machines peuvent s'adapter à des tôles de 2 à 6 mètres, et entre 4 et 13 mm d'épaisseur. Une vaste gamme d'accessoires et d'options est également disponible, augmentant ainsi la flexibilité d'utilisation.



EFFICIENTE ET EFFICACE

Sollicitation réduite de la structure de la machine pour la découpe d'épaisseurs inférieures à la capacité maximale de la machine.

Cisailles

GV

La gamme de cisailles hydrauliques Adira GV, à la construction robuste et fiable, se caractérise par une lame de découpe verticale et à angle variable.



Bandes moins torsadées, en cas de découpe d'épaisseurs inférieures à la nominale, via l'utilisation d'un angle de découpe réduit.



Principales caractéristiques

Dent d'arrêt robuste avec fixation mobile, permet la rotation pour l'escamotage de la règle

Adaptation à la découpe de tôles de n'importe quelle épaisseur jusqu'à la capacité maximale

Permet d'obtenir des bandes moins torsadées, en cas de découpe d'épaisseurs inférieures à la nominale, via l'utilisation d'un angle de découpe réduit et l'intégration du système optionnel anti-torsion

Points Forts

Lame supérieure et inférieure à 4 tranchants;

Sollicitation de torsion réduite ou nulle dans la structure et porte-lames;

Creux standard de 410 mm et possibilité de creux spéciaux;

Découpe de grandes épaisseurs (de 16 à 25 mm).

Ces machines peuvent s'adapter à des tôles de 3 à 6 mètres (ou à des tôles plus longues), et de 16 à

25 mm. Une vaste gamme d'accessoires et d'options est également disponible, augmentant ainsi la flexibilité d'utilisation.



La solution idéale pour les clients qui cherchent une machine offrant un excellent rendement/performance.

Capacité d'exécuter des travaux à la fois très complexes et très précis.

Solutions spéciales

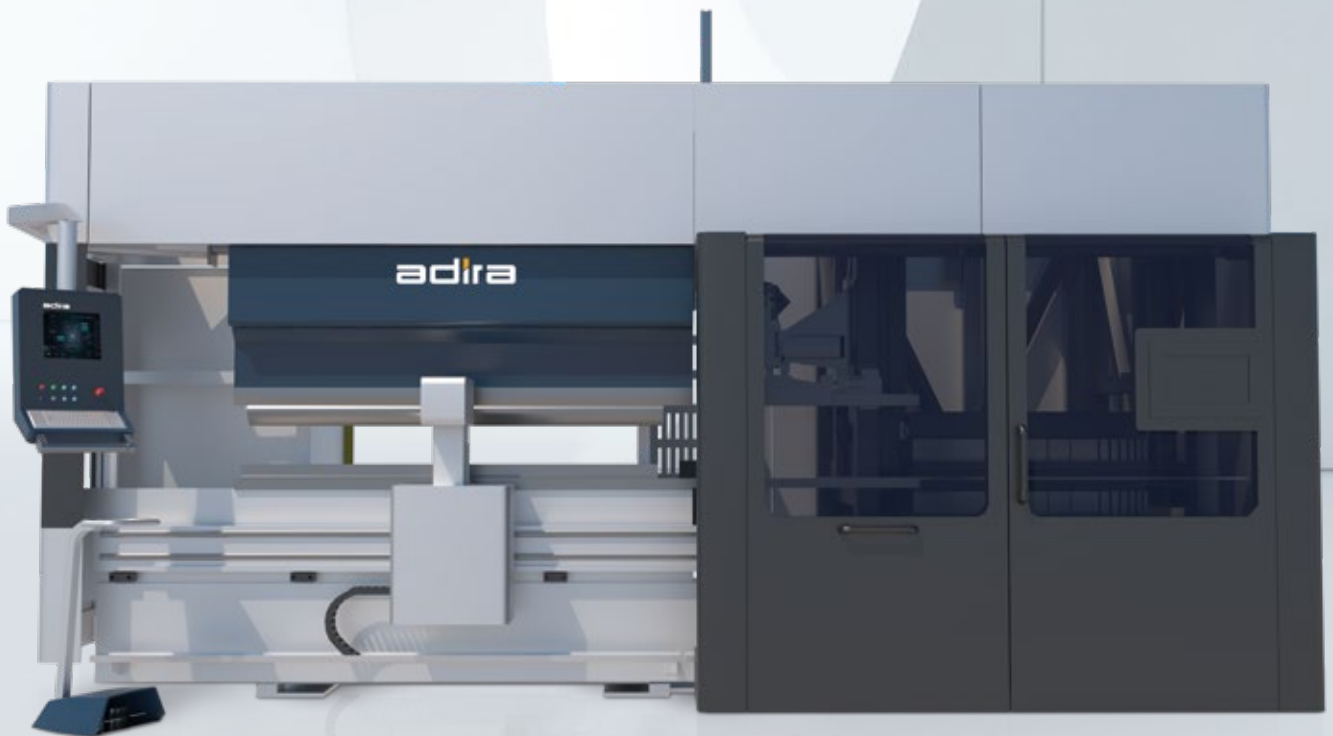




Solutions spéciales

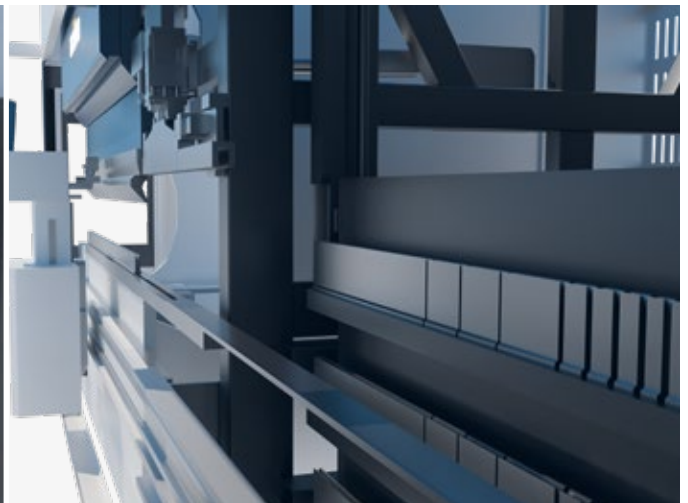
ÉCHANGEUR D'OUTILS AUTOMATIQUE

La solution de remplacement d'outils automatique est un dispositif novateur, conçu pour permettre l'échange automatique d'outils (supérieur et inférieur), permettant ainsi d'économiser du temps et d'augmenter l'efficacité du travail.



Laser automatique: recherche l'outil idéal dans la machine ou l'entrepôt.

Capacité de stockage entre 32 et 52 mètres d'outils.



Principales caractéristiques

Gérer les outils nécessaires au pliage. Le système sélectionne et place les outils et les matrices disponibles dans l'entrepôt d'outils automatique, évitant de devoir les choisir et les remplacer manuellement

Interface de gestion de stockage d'outils dans le dispositif de commande

Nettoyage du système d'outils et de la table de travail

Possibilité de remplacer n'importe quelle fraction d'outil de la presse plieuse sans devoir retirer toutes les fractions qui y sont placées

Avec l'option «Twin» ou en cas d'évolution vers «S52» une adaptation est possible, pour autant que cela soit prévu dès le départ

Option «Twin T52» ou mise à niveau vers «Single S32 ou S52» retrofittable, à condition que cela soit initialement prévu

Il est possible de reconfigurer ou d'utiliser un nombre différent de moules, selon les besoins du client

Points Forts

Ce système pourra alimenter 1 presse plieuse (single) ou 2 (twin). Les options disponibles sont présentées ci-après:

ATC S32 – Système de remplacement d'outils Single avec capacité de stockage de 32 mètres d'outils.

ATC S52 – Système de remplacement d'outils Single avec capacité de stockage de 52 mètres d'outils.

ATC T52 – Système de remplacement d'outils Twin avec capacité de stockage de 52 mètres d'outils.

Grande taille des fractions d'outils (max. 515 mm), ce qui permet de réduire le nombre de déplacements du système et donc d'augmenter considérablement la rapidité.

En cas de panne de l'ATC, la presse plieuse continue à fonctionner.

Nettoyage du système d'outils et de la table, ce qui permet d'optimiser la durée de vie des outils.



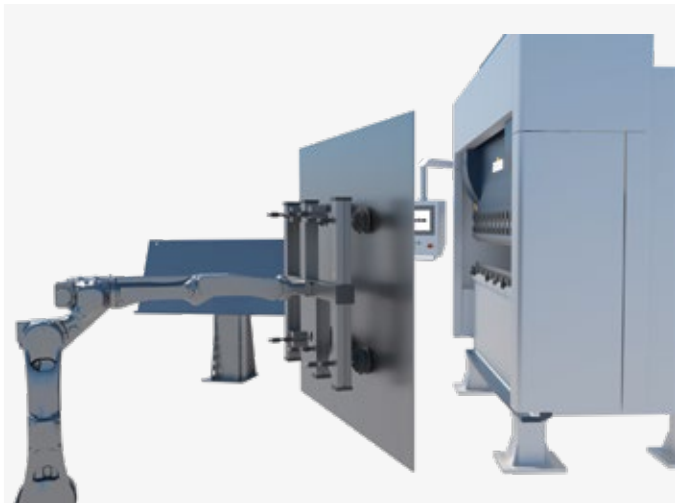
Solutions spéciales

CELLULE ROBOTISÉE

Compte tenu des exigences du marché et des actuelles tendances de gestion de la production (popularisées sous le nom de «Lean Production»), nous observons un intérêt grandissant pour l'automatisation des méthodes de pliage. Les cellules de pliage répondent en grande partie aux exigences de qualité du produit, de gestion de la production et de sécurité de l'environnement industriel, en appliquant plus ou moins de composants périphériques nécessaires aux diverses opérations de transformation des pièces.



D'autres types d'opérations complémentaires au processus de fabrication de pièces pliées peuvent en outre être ajoutés à la cellule et exécutés par d'autres types de machines, comme des ponceuses, des poinçonneuses ou des machines de soudure, exploitées par le même robot.



Principales caractéristiques

Grand nombre de niveaux de liberté contrôlables

Facilité pour effectuer des parcours complexes sans grande précision et avec rapidité, surtout les modèles anthropomorphiques

Haute efficacité

Possibilité de gestion «offline»

Haut rendement

Rentabilité du retour financier presque immédiat, grâce à la réduction du coût d'usine

Points Forts

Haute répétabilité non affectée par des facteurs humains;

Absences de rejets ou de défaillances;

Haute précision de positionnement;

Facilité d'adaptation à plusieurs postes ou machines;

Haute sécurité liée à la possibilité de travailler dans un lieu entièrement clos.



La stratégie d'ADIRA repose sur la mise en place d'une collaboration avec des fournisseurs reconnus pour leur qualité, apportant ainsi au client un soutien à tous les niveaux, de la conception d'outils à l'apport de conseils techniques et commerciaux, en fournissant une formation complète et continue, soutenue par un service après-vente compétent.

SERVICES ADIRA

ÉQUIPE DE SERVICES

CONTRAT DE MAINTENANCE
PRÉVENTIVE

OUTILS ET CONSOMMABLES

INSTALLATION, MISE EN
SERVICE ET FORMATION

MAINTENANCE CORRECTIVE
ET PRÉVENTIVE

AMÉLIORATIONS



Notre équipe de services

Plus qu'un fournisseur, nous voulons être votre partenaire.

Nous disposons d'un vaste catalogue de services disponibles pour les presses plieuses, les cisailles et les machines de découpe laser de la marque Adira et vous pouvez également vous adresser à nos représentants.

Notre équipe d'assistance technique qualifiée est très présente sur le terrain en matière de maintenance préventive et corrective, d'installations et de formations.



Tous nos services sont transversaux à tout le portefeuille de machines ADIRA, indépendamment de leur ancienneté. Nous prolongeons la durée de vie de votre machine, tout en garantissant l'optimisation et l'efficacité du processus de production.

Nous mettons à votre disposition une vaste gamme de solutions, telles que: contrats de maintenance, upgrades (améliorations) de commande numérique et sécurité, entre autres. Nous étudions, proposons et mettons en place des solutions personnalisées qui permettent à nos clients d'optimiser leur production.

Chez ADIRA vous trouverez une équipe totalement dédiée à vos demandes, des outils standards et spécifiques, ainsi que toutes les pièces consommables pour votre machine. N'hésitez pas à nous consulter, nous vous répondrons dans les meilleurs délais.

Les produits et services ADIRA sont destinés à 4 types de machines: presses plieuses, cisailles, laser et machines des entreprises représentées.



ASSISTANCE

Une équipe technique spécialisée répond à tous vos besoins après-vente



SOLUTIONS

Nous fournissons la meilleure solution pour chaque cas spécifique



INNOVATION

Nous recherchons en permanence de nouvelles technologies et des formes innovantes

Contrat de maintenance préventive

VÉRIFICATION ET RÉVISION DE TOUS LES CIRCUITS DE LA MACHINE.

Inspection de la sécurité des équipements, conformément au Décret-loi portugais 50/2005, du 25 février

Lubrification générale de la machine

Vidange d'huile et changement de filtre

Réglages généraux

Vérification du fonctionnement du tableau électrique et des autres composants électriques

Tests des éléments de sécurité

Vérification du fonctionnement du circuit hydraulique

Vérification de l'état des outils

Vérification du fonctionnement du circuit pneumatique

Essai général de la machine

Vérification du fonctionnement de la commande numérique

Matériaux et consommables nécessaires pour les maintenances préventives

Resserrage général des éléments de la machine



POINTS FORTS

Contrat de maintenance préventive

Augmentation du cycle de vie utile de la machine

Réduction du temps moyen total d'arrêt de la machine

Formation et conseil

Ligne d'assistance téléphonique gratuite et illimitée

Accès au SLA avantageux, concurrentiel et adéquat aux besoins du client

Remise de 10% sur les pièces de rechange et les outils

Outils et consommables

| | |
|--|----------------------------|
| Presses plieuses – Outils | Protection des pilonneuses |
| Poinçons (solutions standards et/ou personnalisées) | Filtres |
| Matrices (solutions standards et/ou personnalisées) | Laser |
| Intermédiaires (solutions standards et/ou personnalisées) | Soufflets |
| Armoire à outils | Busés |
| Bande en polyuréthane et supports correspondants | Verres |
| Filtres | Céramiques |
| Récipients de graissage | Filtres |
| Cisailles | Kits de nettoyage |
| Lames | |

POINTS FORTS Fourniture d'outils

Solutions personnalisées pour l'optimisation du processus de pliage

Garantie de fourniture de lames de haute qualité

Consommables laser permettant de promouvoir et de conserver la fiabilité de la machine



Installation, mise en service et formation

INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

Machines neuves

Machines d'occasion

Changement d'installations du client

FORMATION ET CONSEIL

Fonctionnement de la machine

Maintenance interne du client

Programmation d'outils – Solutions de pliage

Logiciel CAD/CAM de pliage

POINTS FORTS

Installation, mise en service et formation

Techniciens certifiés et disposant du savoir-faire pour tout type de machines, indépendamment de l'année de leur fabrication

Solutions de pliage adaptées à chaque machine

Logiciel de pliage installé en réseau et pouvant fonctionner avec différentes machines Adira



Maintenance corrective et préventive



MAINTENANCE CORRECTIVE

Diagnostic et réparation Fourniture de pièces d'origine

Développement de solutions alternatives

Desenvolvimento de soluções alternativas tecnicamente testadas

POINTS FORTS

Maintenance corrective

Présentation de solutions qui garantissent le fonctionnement adéquat des machines. Par exemple, la fourniture de pièces pour les machines de plus de 10 ans est toujours assurée afin de garantir leur fonctionnement correct

Techniciens certifiés et disposant du savoir-faire pour tout type de machines, indépendamment de l'année de leur fabrication

MAINTENANCE PRÉVENTIVE

Vérification et révision de tous les circuits de la machine

Resserrage général des éléments de la machine

Inspection de la sécurité des équipements, conformément au Décret-loi portugais 50/2005, du 25 février

Lubrification générale de la machine

Vidange d'huile et changement de filtre

Réglages généraux

Vérification du fonctionnement du tableau électrique et des autres composants électriques

Tests des éléments de sécurité

Vérification du fonctionnement du circuit hydraulique

Vérification de l'état des outils

Vérification du fonctionnement du circuit pneumatique

Essai général de la machine

Vérification du fonctionnement de la commande numérique

Matériaux et consommables nécessaires pour les maintenances préventives

Améliorations

COMMANDE NUMÉRIQUE

Adiramatic

Cybelec

ESA

Delem

POINTS FORTS

Commande

Visualisation de pièces en 2D et/ou 3D, selon le cas

Prolongation du cycle de vie de la machine

Augmentation de la rapidité d'exécution des programmes

AXES

(Applicable uniquement aux presses plieuses)

Augmentation du nombre d'axes

Mise en place d'axes motorisés

POINTS FORTS

Axes

Augmentation de la polyvalence de la machine

Hausse de productivité grâce à l'application d'axes motorisés

FORMATION ET CONSEIL SÉCURITÉ

(Normes de sécurité en vigueur)

Barrières physiques

Barrières immatérielles

Remplacement du système Lazersafe par des solutions actuelles (plus productives)

POINTS FORTS

Sécurité

Augmentation de la sécurité des opérateurs

Augmentation de la productivité du fait que le point de changement de la vitesse est inférieur

APPLICATION DE LA TABLE BOMBÉE

APPLICATION DE LA TABLE BOMBÉE POUR TÔLES FINES

POINTS FORTS

Table bombée

Réduction des réglages mécaniques dans le processus de pliage grâce à l'effet flèche

Réduction de l'arc dans la découpe de tôles fines de grande taille

TABLEAUX TECHNIQUES



PRESSES PLIEUSES

CISAILLES

TABLEAUX TECHNIQUES

Presse plieuse PA

| PA | | 13530 | 13540 | 16030 | 16040 | 22030 | 22040 |
|---------------------------------------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Capacité | kN | 1350 | 1350 | 1600 | 1600 | 2200 | 2200 |
| Longueur de pliage | mm | 3000 | 4000 | 3000 | 4000 | 3000 | 4000 |
| Distance entre les montants | mm | 2550 | 3150 | 2550 | 3150 | 2550 | 3150 |
| Course maximale | mm | 260 | 260 | 260 | 260 | 260 | 260 |
| Ouverture max. sans intermédiaire (A) | mm | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| Creux (B) | mm | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Puissance | kW | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| Vitesse d'approche | mm/s | 150 | 150 | 150 | 150 | 130 | 130 |
| Vitesse de travail | mm/s | 10 | 10 | 10 | 10 | 8 | 8 |
| Vitesse de retour | mm/s | 100 | 100 | 100 | 100 | 85 | 85 |
| Course axe X | mm | 625 | 625 | 625 | 625 | 625 | 625 |
| Vitesse axe X | mm/s | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| Course axe R | mm | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Vitesse axe R | mm/s | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 |
| Course axes Z1/Z2 (optionnel) | mm | 2150 | 2750 | 2150 | 2750 | 2150 | 2750 |
| Vitesse axes Z1/Z2 (optionnel) | mm/s | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Longueur min. de la machine | mm | 3950 | 4980 | 3950 | 4980 | 3950 | 4980 |
| Longueur max. de la machine (C) | mm | 4700 | 5780 | 4700 | 5780 | 4700 | 5780 |
| Largeur max. (D) | mm | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 |
| Hauteur max.(E) | mm | 2960 | 3120 | 2960 | 3120 | 3050 | 3120 |
| Hauteur pour transport | mm | 2750 | 2880 | 2750 | 2880 | 2830 | 2880 |
| Poids approximatif | Kg | 9100 | 11500 | 9300 | 11700 | 11200 | 13500 |
| Hauteur du poste de travail (F) | mm | 930 | 930 | 930 | 930 | 930 | 930 |



TABLEAUX TECHNIQUES

| PA PLUS | | 13530 | 13540 | 16030 | 16040 | 22030 | 22040 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------|----|----|----|----|----|----|----|--------------------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--------------------|------|----|----|----|----|---|---|-------------------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------------------------------------|----|------|------|------|------|------|------|--------------------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------------------------------|----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------------------------------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----------------------------|----|------|------|------|------|------|------|---------------------------------|----|------|------|------|------|------|------|------------------|----|------|------|------|------|------|------|------------------|----|------|------|------|------|------|------|------------------------|----|------|------|------|------|------|------|--------------------|----|------|------|------|-------|-------|-------|---------------------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Capacité | kN | 1350 | 1350 | 1600 | 1600 | 2200 | 2200 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Longueur de pliage | mm | 3000 | 4000 | 3000 | 4000 | 3000 | 4000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Distance entre les montants | mm | 2550 | 3150 | 2550 | 3150 | 2550 | 3150 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Course maximale | mm | 260 | 260 | 260 | 260 | 260 | 260 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ouverture max. sans intermédiaire (A) | mm | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Creux (B) | mm | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | Puissance | kW | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | Vitesse d'approche | mm/s | 150 | 150 | 150 | 150 | 130 | 130 | Vitesse de travail | mm/s | 10 | 10 | 10 | 10 | 8 | 8 | Vitesse de retour | mm/s | 150 | 150 | 150 | 150 | 130 | 130 | Course axe X | mm | 625 | 625 | 625 | 625 | 625 | 625 | Vitesse axe X | mm/s | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | Course axe R | mm | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | Vitesse axe R | mm/s | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | Course approximative des axes Z1/Z2 | mm | 2150 | 2150 | 2150 | 2750 | 2150 | 2750 | Vitesse axes Z1/Z2 | mm/s | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | Course axes X/X1 (optionnel) | mm | ± 100 | ± 100 | ± 100 | ± 100 | ± 100 | -/100 | Vitesse axe X/X1 (optionnel) | mm/s | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | Longueur min. de la machine | mm | 3950 | 3950 | 3950 | 4980 | 3950 | 4980 | Longueur max. de la machine (C) | mm | 4700 | 4700 | 4700 | 5780 | 4700 | 5780 | Largeur max. (D) | mm | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | Hauteur max. (E) | mm | 2960 | 2960 | 2960 | 3120 | 3050 | 3120 | Hauteur pour transport | mm | 2750 | 2750 | 2750 | 2880 | 2830 | 2880 | Poids approximatif | Kg | 9100 | 9300 | 9300 | 11700 | 11200 | 13500 | Hauteur du poste de travail (F) | mm | 930 | 930 | 930 | 930 | 930 | 930 |
| Puissance | kW | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vitesse d'approche | mm/s | 150 | 150 | 150 | 150 | 130 | 130 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vitesse de travail | mm/s | 10 | 10 | 10 | 10 | 8 | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vitesse de retour | mm/s | 150 | 150 | 150 | 150 | 130 | 130 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Course axe X | mm | 625 | 625 | 625 | 625 | 625 | 625 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vitesse axe X | mm/s | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Course axe R | mm | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vitesse axe R | mm/s | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Course approximative des axes Z1/Z2 | mm | 2150 | 2150 | 2150 | 2750 | 2150 | 2750 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vitesse axes Z1/Z2 | mm/s | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Course axes X/X1 (optionnel) | mm | ± 100 | ± 100 | ± 100 | ± 100 | ± 100 | -/100 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vitesse axe X/X1 (optionnel) | mm/s | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Longueur min. de la machine | mm | 3950 | 3950 | 3950 | 4980 | 3950 | 4980 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Longueur max. de la machine (C) | mm | 4700 | 4700 | 4700 | 5780 | 4700 | 5780 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Largeur max. (D) | mm | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Hauteur max. (E) | mm | 2960 | 2960 | 2960 | 3120 | 3050 | 3120 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Hauteur pour transport | mm | 2750 | 2750 | 2750 | 2880 | 2830 | 2880 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Poids approximatif | Kg | 9100 | 9300 | 9300 | 11700 | 11200 | 13500 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Hauteur du poste de travail (F) | mm | 930 | 930 | 930 | 930 | 930 | 930 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



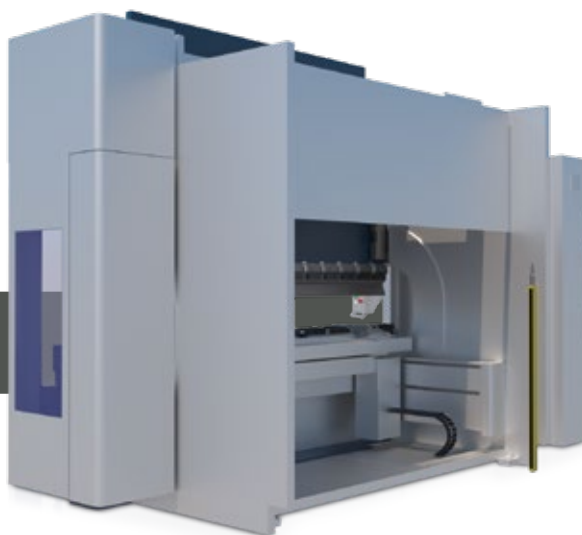
TABLEAUX TECHNIQUES

Presse plieuse PA

| Équipements | | PA | PA PLUS |
|--------------------|--|----------|----------|
| Serrage poinçon | Intermédiaires avec serrage rapide et sans réversibilité «Adira» | standard | |
| | Intermédiaires avec serrage rapide réversibles «Adira» | ■ | standard |
| | Intermédiaires «Adira/USA» | ■ | ■ |
| | Serrage hydraulique Poinçon Wila Pro | ■ | ■ |
| | Serrage hydraulique Poinçon Wila Pro USA | | ■ |
| | Serrage hydraulique Poinçon Wila Premium | | ■ |
| | Serrage hydraulique Poinçon Wila Premium USA | | ■ |
| | Serrage pneumatique Poinçon avec insertion frontale Teda | | ■ |
| Tables | Table bombée base 60 «Kit Table Standard» | standard | standard |
| | Table non bombée base 60 «Kit Table Standard» | ■ | |
| | Table non bombée 180 mm «Kit Table II» | ■ | |
| | Table non bombée 13 mm «Kit Table III» | ■ | |
| | Table 180 mm pour matrices Multi V «Kit Mesa II» | ■ | ■ |
| | Table 13 mm pour matrices type Wiila «Kit Mesa III» | ■ | ■ |
| | Table bombée avec serrage hydraulique Wila Pro | | ■ |
| | Serrage pneumatique pour matrices base 60 mm | | ■ |
| Support de la tôle | 2 bras de support simple sur rail (sans réglage de hauteur, sans brosses, L = 500 mm) | standard | standard |
| | 1 bras de support simple supplémentaire sur rail (sans réglage de hauteur, sans brosses, L = 500 mm) | ■ | ■ |
| | 2 bras de support sur rail (avec réglage de hauteur, avec brosses, L = 800 mm) | ■ | ■ |
| | 1 bras de support supplémentaire sur rail (avec réglage de hauteur, avec brosses, L = 800 mm) | ■ | ■ |
| | Accompagnateur de pliage (AQ1) | | ■ |
| | Second accompagnateur (AQ2) | | ■ |
| Dents d'arrêt | Dent d'arrêt X/R pour AD25 | standard | |
| | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour AD25 | ■ | |
| | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour CYBTOUCH 15 | ■ | |
| | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour Delem 6X | | ■ |
| | Dent d'arrêt X/X1/R/Z1/Z2 pour AD61 | | standard |
| | Dent d'arrêt X/X1/R/Z1/Z2 pour Delem 6X | | ■ |
| | Dent d'arrêt à tours X1/X2 - R1/R2 - Z1/Z2 (AD61 ou Delem 6X) | | ■ |
| | 1 doigt de dent d'arrêt extra Light Duty | ■ | ■ |
| | 2 doigts de dent d'arrêt extra | | ■ |
| | Fonction anticollision pour doigt (supplémentaire pour chaque doigt) | | ■ |

TABLEAUX TECHNIQUES

| Équipements | | PA | PA PLUS |
|--------------------------|---|-------------|-------------|
| Sécurité mesure Angle | Laser Safety LZS-LG | standard | standard |
| | Sans sécurité | ■ | ■ |
| | Laser Safety IRIS | | ■ |
| | Laser Safety IRIS PLUS (Mesure angle) (uniquement avec AD60) | | ■ |
| Commandes | ESA AD25 | standard | |
| | CYBTOUCH 15 (jusqu'à 6 axes) | ■ | |
| | DELEM DA 58 (jusqu'à 4 axes) | ■ | |
| | ESA AD61 | | standard |
| | DELEM DA 66_2D (jusqu'à 16 axes) DELEM DA 69_3D (jusqu'à 16 axes) | | ■ |
| Leds | Leds (Smart Placing) Esa (uniquement avec AD6X) | | ■ |
| | Leds (Smart Placing) Wila (uniquement avec Wila et AD6X) | | ■ |
| | Leds (Smart Placing) Wila (uniquement avec Wila et Delem6X) | | ■ |
| Autres | UPS | ■ | ■ |
| | Tension d'alimentation 220 V/400 V 25 kV | ■ | ■ |
| | Interface avec robot | | ■ |
| | Adaptation à hautes températures | ■ | ■ |
| | Adaptation à basses températures | ■ | ■ |
| | Climatisation dans le tableau électrique | ■ | ■ |
| | Peinture spéciale | ■ | ■ |
| | Kit d'outils standard - @ 85° Poinçon: 3 ou 4 x701603305 + 1x701602302 / 4-vee die 3 ou 4 x721103300 +1x721104300 | ■ | ■ |
| | Outils spéciaux | sur conseil | sur conseil |
| | Mesureur d'angle numérique | | ■ |
| | AdBendPro | ■ | ■ |
| | 2 machines en tandem | sur conseil | sur conseil |



TABLEAUX TECHNIQUES

Presse plieuse PF

| PF | | 13530 | 16030 | 16040 | 22040 |
|--------------------------------------|------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Force de pliage | kN | 1350 | 1600 | 1600 | 2200 |
| Longueur max. de pliage | mm | 3000 | 3000 | 4000 | 4000 |
| Distance entre les montants | mm | 2550 | 2550 | 3150 | 3150 |
| Course maximale | mm | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Ouverture max. sans intermédiaires | mm | 630 | 630 | 630 | 615 |
| Creux | mm | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Puissance | kW | 2x11 | 2x11 | 2x11 | 2x11 |
| Vitesse d'approche | mm/s | 180 | 180 | 180 | 170 |
| Vitesse de travail | mm/s | 10* | 10* | 10 | 9 |
| Vitesse de retour | mm/s | 180 | 180 | 180 | 170 |
| Dent d'arrêt | | | | | |
| Course axe X | mm | 625 | 625 | 625 | 625 |
| Vitesse axe X | mm/s | 800 | 800 | 800 | 800 |
| Course axe X1 | mm | ± 100 | ± 100 | ± 100 | ± 100 |
| Vitesse axe X1 | mm/s | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Course axe R | mm | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Vitesse axe R | mm/s | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Course axe Z - Z1/Z2 | mm | 2150 | 2150 | 2750 | 2750 |
| Vitesse axes Z - Z1/Z2 | mm/s | 800** | 800** | 800** | 800** |
| Dent d'arrêt à tours | | | | | |
| Course axes X1/X2 | mm | 750 | 750 | 750 | 750 |
| Vitesse axes X1/X2 | mm/s | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Course axes R1/R2 | mm | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Vitesse axes R1/R2 | mm/s | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Course axes Z1/Z2 | mm | Variable | Variable | Variable | Variable |
| Vitesse axes Z1/Z2 | mm/s | 800 | 800 | 800 | 800 |
| Dimensions standards (Lxlx H) | | | | | |
| Longueur Min./Max. | mm | 3920/4670 | 3920/4670 | 4950/5700 | 4970/5720 |
| Largeur max. | mm | 2200 | 2200 | 2240 | 2320 |
| Hauteur max. | mm | 3110 | 3110 | 3250 | 3190 |
| Hauteur pour transport | mm | 2980 | 2980 | 2980 | 2980 |
| Masse approximative | Kg | 9600 | 9800 | 12000 | 14500 |



TABLEAUX TECHNIQUES

| Équipements | PF | |
|-----------------------------------|---|-------------|
| Serrage poinçon | Intermédiaires avec serrage rapide et sans réversibilité «Adira» | standard |
| | Intermédiaires avec serrage rapide réversibles «Adira» | ■ |
| | Intermédiaires «Adira/USA» | ■ |
| | Serrage hydraulique Poinçon Wila Pro | ■ |
| | Serrage hydraulique Poinçon Wila Pro USA | ■ |
| | Serrage hydraulique Poinçon Wila Premium | ■ |
| | Serrage hydraulique Poinçon Wila Premium USA | ■ |
| | Serrage pneumatique Poinçon avec insertion frontale Teda | ■ |
| Tables | Table bombée base 60 «Kit Table Standard» | standard |
| | Table 180 mm pour matrices Multi V «Kit Mesa II» | ■ |
| | Table 13 mm pour matrices type Wiila «Kit Mesa III» | ■ |
| | Table bombée avec serrage hydraulique Wila Pro | ■ |
| | Serrage pneumatique pour matrices base 60 mm | ■ |
| Bras de support de la tôle | 2 bras de support sur rail (avec réglage de hauteur, avec brosses, L = 800 mm) | standard |
| | 1 bras de support supplémentaire sur rail (avec réglage de hauteur, avec brosses, L = 800 mm) | ■ |
| | Accompagnateur de pliage (AQ1) | ■ |
| | Second accompagnateur (AQ2) | ■ |
| Dents d'arrêt | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour AD60 | standard |
| | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour Delem 6X | ■ |
| | Dent d'arrêt X/X1/R/Z1/Z2 pour AD60 | ■ |
| | Dent d'arrêt X/X1/R/Z1/Z2 pour Delem 6X | ■ |
| | Dent d'arrêt à tours X1/X2 - R1/R2 - Z1/Z2 (AD61 ou Delem 6X) | ■ |
| | 1 doigt de dent d'arrêt extra Light Duty | ■ |
| | 2 doigts de dent d'arrêt extra | ■ |
| | Fonction anti-collision pour doigt (supplémentaire pour chaque doigt) | ■ |
| Sécurité | Laser Safety IRIS | standard |
| Commandes | ESA AD60 | standard |
| | DELEM DA 66_2D (jusqu'à 16 axes) | ■ |
| | DELEM DA 69_3D (jusqu'à 16 axes) | ■ |
| | | |
| Leds | Leds (Smart Placing) Esa (uniquement avec AD6X) | ■ |
| | Leds (Smart Placing) Wila (uniquement avec Wila et AD6X) | ■ |
| | Leds (Smart Placing) Wila (uniquement avec Wila et Delem6X) | ■ |
| Autres | Interface avec robot | ■ |
| | Climatisation dans le tableau électrique | ■ |
| | Kit d'outils standard - @ 85° Poinçon: 3 ou 4 x701603305 + 1x701602302 / 4-vee die 3 ou 4 x721103300 +1x721104300 | ■ |
| | Outils spéciaux | sur conseil |
| | Mesureur d'angle numérique | ■ |
| | 2 machines en tandem | sur conseil |

* Vitesses pour machine sans Sécurité CE

** Vitesses pour machines sans axe X1

TABLEAUX TECHNIQUES

Presse plieuse BB

| BB | | BB 3515 | BB 5020 |
|------------------------------------|------|---------|---------|
| Force de pliage | kN | 350 | 500 |
| Longueur max. de pliage | mm | 1500 | 2000 |
| Distance entre les montants | mm | 1250 | 1550 |
| Course maximale | mm | 250 | 250 |
| Ouverture max. sans intermédiaires | mm | 500 | 500 |
| Creux | mm | 400 | 400 |
| Puissance | kW | 2x5.5 | 2x7.5 |
| Vitesse d'approche | mm/s | 140 | 130 |
| Vitesse de travail | mm/s | 10 | 10 |
| Vitesse de retour | mm/s | 140 | 130 |
| Course axe X | mm | 500* | 625** |
| Vitesse axe X | mm/s | 400* | 400** |
| Course axe R | mm | 150 | 200 |
| Vitesse axe R | mm/s | 50 | 50 |
| Course axe Z - Z1/Z2 | mm | 1000 | 1250 |
| Vitesse axes Z - Z1/Z2 | mm/s | 800 | 800 |
| Course axe X1 | mm | NA | ±100 |
| Vitesse X1 | mm/s | NA | 100 |
| Longueur | mm | 2250 | 3050 |
| Largeur | mm | 1900 | 1900 |
| Hauteur | mm | 2910 | 2910 |
| Masse approximative | Kg | 4400 | 5900 |



* Spécifications pour dents d'arrêt de la série BG 1.1 (standard)

** Spécifications pour dents d'arrêt de la série BG 3

TABLEAUX TECHNIQUES

| Équipements | | BB |
|----------------------------|--|-------------|
| Serrage poinçon | Intermédiaires «Adira/USA» | ■ |
| | Intermédiaires à serrage rapide et sans réversibilité ADIRA | standard |
| | Intermédiaires à libération rapide réversibles ADIRA | ■ |
| | Serrage pneumatique Poinçon avec insertion frontale Teda | ■ |
| Tables | Kit de table de base standard 60 | standard |
| | Kit table III (13 mm) | ■ |
| | Poignée hydraulique Wila Pro | ■ |
| | Serrage pneumatique pour matrices base 60 mm | ■ |
| Bras de support de la tôle | 2 bras de support simple sur rail (sans réglage de hauteur, sans brosses, L = 500 mm) | standard |
| | 1 bras de support simple supplémentaire sur rail (sans réglage de hauteur, sans brosses, L = 500 mm) (exige ADQ.03.02) | ■ |
| | 2 bras de support sur rail (avec réglage de hauteur, avec brosses, L = 800 mm) (remplace ADQ.03.02) | ■ |
| | 1 bras de support supplémentaire sur rail (avec réglage de hauteur, avec brosses, L = 800 mm) (exige ADQ.03.04) | ■ |
| | Accompagnateur de pliage (AQ1) | sur conseil |
| Dents d'arrêt | Dent d'arrêt X, R pour AD20 | ■ |
| | Dent d'arrêt X, R pour AD58 | ■ |
| | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour AD60 | ■ |
| | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour Delem 6X | ■ |
| | Dent d'arrêt X/X1/R/Z1/Z2 pour AD60 | ■ |
| | Dent d'arrêt X/X1/R/Z1/Z2 pour Delem 6X | ■ |
| | Dent d'arrêt à tours X1/X2 - R1/R2 - Z1/Z2 (AD61 ou Delem 6X) | ■ |
| | 2 doigts de dent d'arrêt extra | ■ |
| Sécurité mesure Angle | Laser Safety IRIS | standard |
| | Laser Safety IRIS PLUS (Mesure angle) (uniquement avec AD60) | ■ |
| Commandes | ESA AD20 (4 axes) | standard |
| | DELEM DA 58 (jusqu'à 4 axes) | ■ |
| | ESA AD60 | ■ |
| | DELEM DA 66_2D (jusqu'à 16 axes) DELEM DA 69_3D (jusqu'à 16 axes) | ■ |
| | DELEM DA 69_3D (até 16 eixos) | ■ |
| Leds | Leds (Smart Placing) Wila (uniquement avec Wila et AD6X) | sur conseil |
| | Leds (Smart Placing) Wila (uniquement avec Wila et Delem6X) | sur conseil |
| | Leds (Smart Placing) Wila (apenas com Wila e Delem6X) | sur conseil |
| Autres | Climatisation dans le tableau électrique | ■ |
| | Kit d'outils standard - @ 85° Poinçon: 3 ou 4 x701603305 + 1x701602302 / 4-vee die 3 ou 4 x721103300 +1x721104300 | ■ |
| | Outils spéciaux | sur conseil |
| | Mesureur d'angle numérique | ■ |
| | Kit ergonomique | ■ |
| | 2 machines en tandem | sur conseil |

TABLEAUX TECHNIQUES

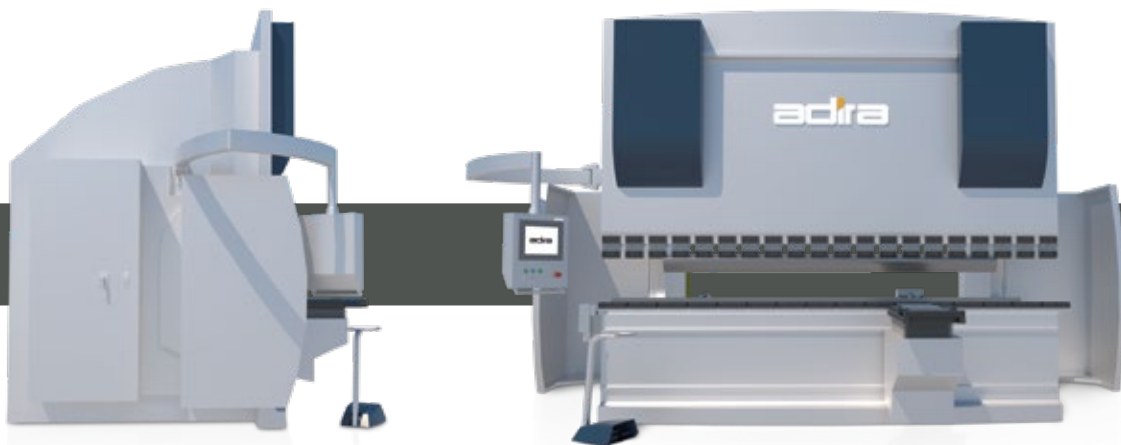
Presse plieuse PH

| PH | | 16046 | 22060 | 30040 | 30060 | 30070 | 40040 | 40060 | 40070 | 50040 | 50060 | 50070 | 60040 |
|------------------------------------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Force de pliage | kN | 1600 | 2200 | 3000 | 3000 | 3000 | 4000 | 4000 | 4000 | 5000 | 5000 | 5000 | 6000 |
| Longueur max. de pliage | mm | 6100 | 6100 | 4100 | 6100 | 7100 | 4100 | 6100 | 7100 | 4100 | 6100 | 7100 | 4100 |
| Distance entre les montants | mm | 3150 | 5100 | 3150 | 5100 | 6150 | 3150 | 5100 | 6150 | 3150 | 5100 | 6150 | 3150 |
| Course maximale | mm | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 | 300 |
| Ouverture max. sans intermédiaires | mm | 500 | 500 | 530 | 530 | 530 | 530 | 530 | 530 | 530 | 530 | 530 | 600 |
| Course spéciale n° 1 | mm | - | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Course max. spéciale n° 1 | mm | - | - | - | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 |
| Course spéciale n° 2 | mm | - | - | - | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| Course max. spéciale n° 2 | mm | - | - | - | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 |
| Creux | mm | 630 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Creux spécial n° 1 | mm | - | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 |
| Creux spécial n° 2 | mm | - | - | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 |
| Creux spécial n° 3 | mm | v | - | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 |
| Puissance | kW | 15 | 15 | 18 | 18 | 18 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| Vitesse d'approche | mm/s | 150 | 130 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 80 | 80 | 80 | 80 |
| Vitesse de travail | mm/s | 10 | 8 | 8 | 8 | 8 | 9 | 9 | 9 | 8.5 | 8.5 | 8.5 | 7.5 |
| Vitesse de retour | mm/s | 120 | 85 | 100 | 100 | 100 | 90 | 90 | 90 | 75 | 75 | 75 | 75 |
| Longueur | mm | 7160 | 7000 | 4820 | 6550 | 7650 | 4400 | 6550 | 7650 | 4400 | 6550 | 7650 | 4400 |
| Largeur | mm | | 2180 | 2380 | 2380 | 2380 | 2380 | 2380 | 2380 | 2380 | 2380 | 2380 | 2600 |
| Hauteur | mm | 3170 | 3540 | 3450 | 3500 | 3950 | 3450 | 3700 | 4050 | 3650 | 4280 | 4600 | 4200 |
| Hauteur du poste de travail | mm | 950 | 1050 | 950 | 1100 | 860 | 1000 | 860 | 860 | 1080 | 860 | 860 | 1100 |
| Distance sous le sol | mm | - | - | - | - | 1500 | - | 1400 | 1900 | - | 1500 | 1900 | - |
| Masse approximative | Kg | 16500 | 24000 | 19000 | 35000 | 40000 | 25000 | 38000 | 44000 | 32000 | 45000 | 59000 | 42000 |

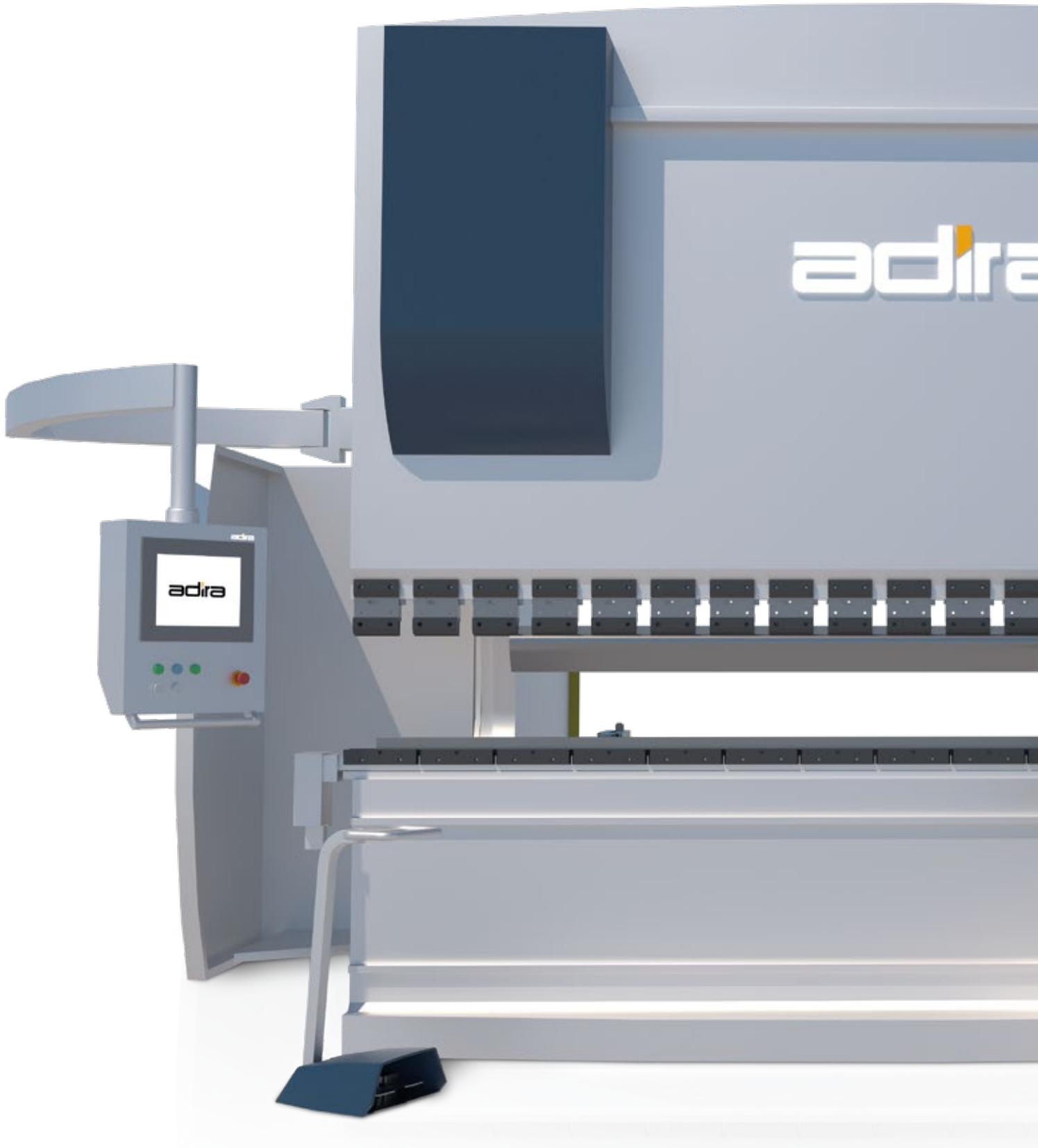


TABLEAUX TECHNIQUES

| | 60060 | 60070 | 80060 | 80070 | 110060 | 110070 | 110080 | 135060 | 135070 | 135080 | 135090 | 160075 | 200070 | 200080 |
|--|-------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | 6000 | 6000 | 8000 | 8000 | 11000 | 11000 | 11000 | 13500 | 13500 | 13500 | 13500 | 16000 | 20000 | 20000 |
| | 6100 | 7100 | 6100 | 7100 | 6100 | 7100 | 8100 | 6100 | 7100 | 8100 | 9100 | 7500 | 7000 | 8000 |
| | 5100 | 6150 | 5100 | 6150 | 5100 | 6150 | 6800 | 5100 | 6150 | 6800 | 8100 | 6200 | 5500 | 6500 |
| | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 | 640 | 300 | 300 |
| | 600 | 600 | 600 | 600 | 700 | 700 | 700 | 700 | 700 | 700 | 700 | 1000 | 700 | 700 |
| | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | - | - | - |
| | 630 | 630 | 630 | 630 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | - | - | - |
| | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | - | - | - |
| | 800 | 800 | 800 | 800 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 | - | - | - |
| | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 640 | 500 | 500 |
| | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 | - | - | - |
| | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 | - | - |
| | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | - | - |
| | 30 | 30 | 2x22 | 2x22 | 2x30 | 2x30 | 2x30 | 2x30 | 2x30 | 2x30 | 2x30 | 2x55 | 2x55 | 2x55 |
| | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 70 | 80 | 80 |
| | 7.5 | 7.5 | 7.5 | 7.5 | 7 | 7 | 7 | 6.5 | 6.5 | 6.5 | 6.5 | 8.5 | 9 | 9 |
| | 75 | 75 | 75 | 75 | 80 | 80 | 80 | 83 | 83 | 83 | 83 | 90 | 95 | 95 |
| | 6550 | 7650 | 6550 | 7650 | 6550 | 7650 | 8650 | 6550 | 7650 | 8650 | 9650 | 8700 | 8700 | 9700 |
| | 2600 | 2600 | 2700 | 2700 | 2900 | 2900 | 2900 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3250 | 3500 | 3500 |
| | 4450 | 4700 | 4600 | 4900 | 4700 | 5050 | 5430 | 5300 | 5600 | 5700 | 5900 | 5700 | 5120 | 5230 |
| | 860 | 860 | 860 | 860 | 860 | 860 | 860 | 860 | 860 | 860 | 860 | 850 | 900 | 900 |
| | 1500 | 2000 | 1750 | 2100 | 2000 | 2250 | 2400 | 2600 | 2850 | 2950 | 3025 | 2850 | 2800 | 2980 |
| | 50000 | 6400 | 70000 | 79000 | 92000 | 112000 | 125500 | 100000 | 115000 | 127500 | 140000 | 150000 | 148000 | 155000 |



TABLEAUX TECHNIQUES



TABLEAUX TECHNIQUES

| Équipements | | PH |
|--|--|-------------|
| Serrage poinçon | Intermédiaires sans serrage rapide et sans réversibilité «Adira» | standard |
| | Intermédiaires «Adira/USA» | ■ |
| | Serrage hydraulique Poinçon Wila Premium | ■ |
| | Serrage hydraulique Poinçon Wila Premium USA | ■ |
| | Serrage pneumatique Poinçon avec insertion frontale Teda | ■ |
| Tables | Table bombée base 60 «Kit Table Standard» | standard |
| | Table bombée avec serrage hydraulique Wila Premium | ■ |
| Bras de support de la tôle | Bras frontaux fixes Light Duty (L = 500 mm) (pack de 3 p/ machines = 4 m, pack de 4 p/ machines > 4 m) | standard |
| | 1 bras de support simple supplémentaire sur rail (sans réglage de hauteur, sans brosses, L = 500 mm) | ■ |
| | 2 bras de support sur rail Heavy Duty (L = 1000 mm) | ■ |
| | 1 bras de support supplémentaire sur rail (avec réglage de hauteur, avec brosses, L = 1000 mm) | ■ |
| | Accompagnateurs de pliage Light Duty (AQ1+AQ2) (capacité 75 kg) | ■ |
| Dents d'arrêt | 2 doigts (seulement sur les machines avec X/R) | standard |
| | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour AD25 | ■ |
| | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour CYBTOUCH 15 | ■ |
| | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour AD61 | ■ |
| | Dent d'arrêt X/R/Z1/Z2 pour Delem 6X | ■ |
| | Dent d'arrêt X/X1/R/Z1/Z2 pour AD61 | ■ |
| | Dent d'arrêt X/X1/R/Z1/Z2 pour Delem 6X | ■ |
| 1 doigt de dent d'arrêt extra Light Duty | ■ | |
| Sécurité mesure Angle | Laser Safety LZS-LG (PHs - uniquement de 4m) | standard |
| | Sans sécurité | ■ |
| | Laser Safety IRIS (PHs - supérieurs à 4m) | standard |
| Commandes | ESA AD25 | standard |
| | Adcontrol 25 | standard |
| | CYBTOUCH 15 (jusqu'à 6 axes) | ■ |
| | DELEM DA 58 (jusqu'à 4 axes) | ■ |
| | ESA AD61 | ■ |
| | DELEM DA 66_2D (jusqu'à 16 axes) | ■ |
| | DELEM DA 69_3D (jusqu'à 16 axes) | ■ |
| Autres | UPS | ■ |
| | Interface avec robot | ■ |
| | Adaptation à hautes températures | ■ |
| | Adaptation à basses températures | ■ |
| | Climatisation dans le tableau électrique | ■ |
| | Outils spéciaux | sur conseil |
| | Mesureur d'angle numérique | ■ |
| | 2 machines en tandem | sur conseil |

TABLEAUX TECHNIQUES

Cisaille GH

| GH | | 00420 | 00630 | 00640 | 00660 | 01030 | 01040 | 01330 | 01340 | 01360 |
|--|------------|-------------|----------------|-------------|-------------|----------------|-------------|----------------|-------------|-------------|
| Capacité de découpe (vitesse normale) | | PLUS | GH/PLUS | PLUS | PLUS | GH/PLUS | PLUS | GH/PLUS | PLUS | PLUS |
| Acier doux (45 daN/mm ²) | mm | 4 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 10 | 10 | 13 | 13 | 13 |
| Acier inoxydable (70 daN/ mm ²) | mm | 2,5 | 4 | 4 | 4 | 6,5 | 6,5 | 8 | 8 | 8 |
| Longueur de coupe | mm | 2050 | 3050 | 4050 | 6100 | 3050 | 4050 | 3050 | 4050 | 6120 |
| Creux des montants | mm | 260 | 260 | 260 | 260 | 260 | 260 | 260 | 260 | 260 |
| Angle de coupe | degrés | 11/6 | 11/3 | 11/3 | 11/6 | 2 | 11/2 | 2 | 11/2 | 12/5 |
| Réglage du jeu entre les lames | mm | 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 |
| Puissance du moteur électrique | kW | 9 | 7.5/15 | 15 | 18 | 11/15 | 15 | 15/18 | 18 | 18 |
| Nombre de pilonneuses | - | 9 | 13 | 19 | 25 | 16 | 22 | 16 | 22 | 31 |
| Course de la dent d'arrêt | mm | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 |
| Fréquence de coupe | stroke/min | 45 | 13/24 | 21 | 19 | 7/10 | 11 | 6/9 | 8 | 6 |
| Dimensions (machine CE) | | | | | | | | | | |
| Longueur | mm | 2950 | 3950 | 4980 | 7120 | 3980 | 4980 | 3980 | 4980 | 7100 |
| Largeur | mm | 2480 | 2480 | 2480 | 2580 | 2820 | 2820 | 2820 | 2820 | 3100 |
| Largeur pour transport | mm | 2180 | 2180 | 2180 | 2280 | 2280 | 2280 | 2280 | 2280 | 2450 |
| Hauteur | mm | 1730 | 1730 | 1825 | 2150 | 2150 | 2150 | 2150 | 2150 | 2400 |
| Poids approximatif | Kg | 5000 | 5900 | 8100 | 15000 | 10000 | 13500 | 10000 | 13500 | 31000 |



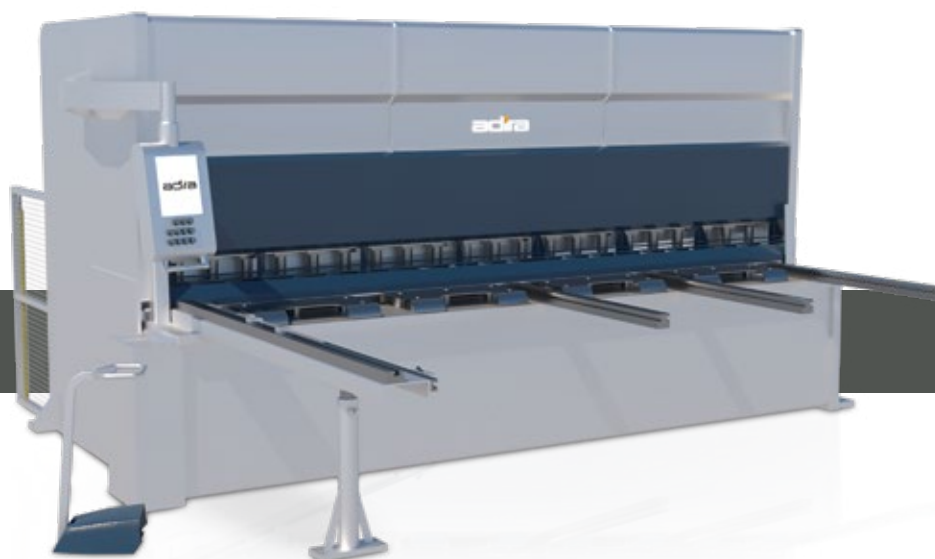
TABLEAUX TECHNIQUES

| Équipements | | GH | GH PLUS |
|---------------|---|----------|----------|
| Modèles | GH0420 | | ■ |
| | GH0630 | ■ | ■ |
| | GH1030 | ■ | ■ |
| | GH1330 | ■ | ■ |
| | GH0640 | | ■ |
| | GH1040 | | ■ |
| | GH1340 | | ■ |
| | GH0460 | | ■ |
| | GH0660 | | ■ |
| | GH1360 | | ■ |
| Écart | Écart manuel pour GH | ■ | |
| | Écart motorisé pour GH Plus | | ■ |
| Fonctions | Table de support tôles fines (SCSC) | ■ | |
| | Table de support tôles fines avec broches | | ■ |
| Bras | Bras de support frontal avec échelle L = 1100 mm | standard | standard |
| | Bras de support frontal supplémentaire avec échelle L = 1100 mm | ■ | ■ |
| | Deux bras de support frontal sans échelle L = 1100 mm | ■ | standard |
| | Bras de support frontal sans échelle L = 1100 mm | standard | ■ |
| | Bras de support frontal supplémentaire sans échelle L = 1100 mm | ■ | ■ |
| | Bras de support frontal avec échelle et piédestal L = 2050 mm | ■ | ■ |
| | Bras de support frontal sans échelle et piédestal L = 2050 mm | ■ | ■ |
| | Bras à onglets avec échelle et piédestal L = 2050 mm | ■ | ■ |
| | Coussins avec sphères | standard | standard |
| | Support avec 2 sphères transporteuses | ■ | ■ |
| | Deux guides d'onglet | standard | standard |
| | Guide d'onglet long L = 1100 mm | ■ | ■ |
| Dents d'arrêt | Une dent d'arrêt frontale | ■ | standard |
| | Une dent d'arrêt rétractable | standard | standard |
| | Mesureur d'angle avec dent d'arrêt auxiliaire | ■ | ■ |
| | Dent d'arrêt frontale (1 unité supplémentaire) | ■ | ■ |
| | Dent d'arrêt rétractable (1 unité supplémentaire) | ■ | ■ |
| Sécurité | Protection arrière pour cellule photoélectrique | standard | standard |
| | S/sécurité CE | ■ | ■ |
| | Protection pilonneuses avec cellule photoélectrique | ■ | ■ |
| | Protection pilonneuses avec fraction basculante | ■ | ■ |
| Commande | Commande Adiramatic 4087 | standard | |
| | Commande Cybtouch 8 | | standard |
| | Commande pendulaire (Cybtouch 8) | | ■ |
| Autres | Tension 220 V; 60 Hz | ■ | ■ |
| | Supports isolants | ■ | ■ |
| | Peinture spéciale | ■ | ■ |

TABLEAUX TECHNIQUES

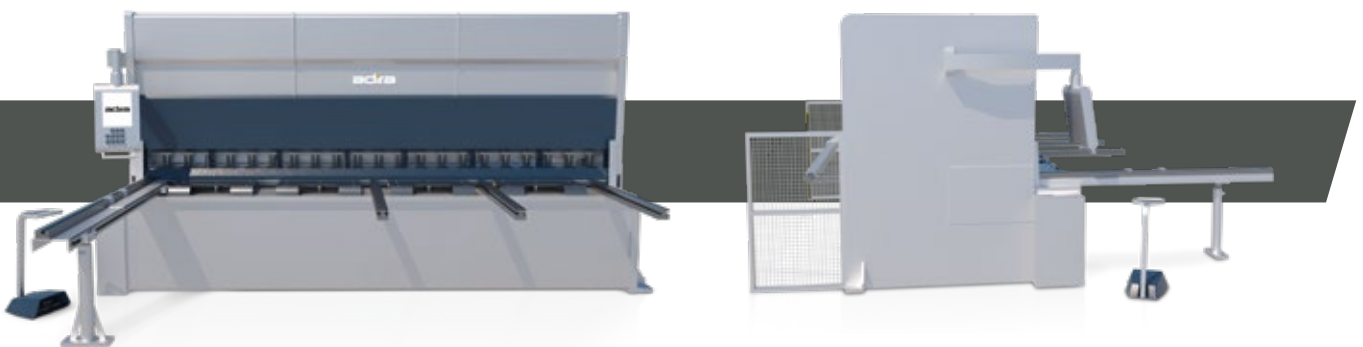
Cisaille GV

| GV | | GV 1630 | GV 1660 | GV 2030 | GV 2530 |
|--|-------------|------------|------------|----------|------------|
| Capacité de coupe (angle de coupe max.) | | | | | |
| Acier doux (45 daN/mm ²) | mm | 16 | 16 | 20 | 25.5 |
| Acier inoxydable (70 daN/mm ²) | mm | 10 | 10 | 14 | 17 |
| Capacité de coupe (angle de coupe normal) | | | | | |
| Acier doux (45 daN/mm ²) | mm | 13 | 13 | 16 | 20 |
| Acier inoxydable (70 daN/mm ²) | mm | 8 | 8 | 10 | 14 |
| Longueur de coupe | mm | 3050 | 6100 | 3050 | 3050 |
| Creux des montants | mm | 410 | 410 | 410 | 410 |
| Angle de coupe | | | | | |
| 0,5° à nominal | degrés | 2 | 1.5 | 2 | 2 |
| 0,5° à maximum | degrés | 3.5 | 2.75 | 3.5 | 3.5 |
| Réglage du jeu entre les lames | mm | 0,05 - 2,5 | 0,05 - 2,5 | 0,05 - 3 | 0,05 - 3,5 |
| Puissance du moteur électrique | kW | 30 | 30 | 37 | 45 |
| Nombre de pilonneuses | - | 16 | 31 | 16 | 16 |
| Force de tassement | ton | 45 | 76 | 58 | 95 |
| Course de la dent d'arrêt | mm | 1100 | 1100 | 1100 | 1100 |
| Fréquence de coupe | | | | | |
| Angle de coupe normal | coupes/min. | 16 a 32 | 8 a 17 | 13 a 25 | 9 a 17 |
| Angle de coupe maximum | coupes/min. | 10 a 25 | 5 a 13 | 9 a 21 | 6 a 14 |
| Dimensions (machine CE) | | | | | |
| Longueur | mm | 4150 | 7240 | 4170 | 4250 |
| Largeur | mm | 2370 | 2370 | 2370 | 2370 |
| Hauteur | mm | 2550 | 2770 | 2550 | 2730 |
| Poids approximatif | Kg | 16000 | 35000 | 17000 | 23000 |



TABLEAUX TECHNIQUES

| Équipements | | GV |
|---|---|----------|
| Fonctions | Système anti-torsion | ■ |
| | Rampe auxiliaire pour découpe en reprise | ■ |
| | Table de support de tôles fines - série lourde | ■ |
| | Rampe de déchargement | standard |
| Bras | Bras de support frontal simple; L = 1600 mm | standard |
| | 2 x Bras de support frontal avec échelle, L = 1600 mm | standard |
| | Bras de support frontal supplémentaire; L = 1600 mm | ■ |
| | 2 x Guides d'onglet long, L = 1600 mm | standard |
| | Guide d'onglet supplémentaire long, L = 1600 mm | ■ |
| | Linéaires supplémentaires tous les 500 mm | ■ |
| | Bras à onglets avec échelle et piédestal, L = 2050 mm | ■ |
| | Bras à onglets avec échelle et piédestal, L = 3050 mm | ■ |
| | Bras à onglets avec deux échelles et piédestal, L = 2050 mm | ■ |
| | Bras à onglets avec deux échelles et piédestal, L = 3050 mm | ■ |
| | Sphères transporteuses à encastrer dans les bras à onglets; L = 2050 mm | ■ |
| Sphères transporteuses à encastrer dans les bras à onglets; L = 3050 mm | ■ | |
| Dents d'arrêt | Dent d'arrêt escamotable | ■ |
| | Dent d'arrêt frontale | standard |
| | Dent d'arrêt rétractable | standard |
| | Dent d'arrêt rétractable avec réglage micrométrique | ■ |
| | Dent d'arrêt pour découpe en reprise | ■ |
| | Dent d'arrêt auxiliaire du mesureur d'angle | ■ |
| | Dent d'arrêt arrière du fuseau à sphères | standard |
| Sécurité | Protection arrière pour cellule photoélectrique | standard |
| | Éclairage de la ligne de coupe | standard |
| | Protection frontale pour cellule photoélectrique | ■ |
| Commande | Cybelec Cybtouch 8 | standard |
| Autres | Seconde pédale de commande | ■ |
| | Mesureur d'angle | ■ |



TABLEAUX TECHNIQUES

Table de pliage

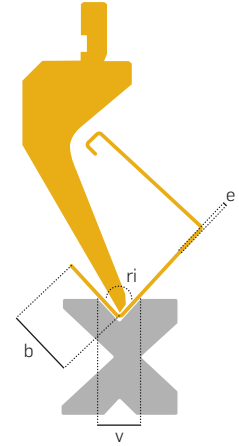
COMMENT CHOISIR UNE PRESSE PLIEUSE

Les éléments les plus importants à prendre en compte pour choisir une presse plieuse sont les suivants:

- Longueur maximale de la tôle à plier;
- Taille maximale de la tôle à plier qui doit être retirée latéralement;
- Course de la machine;
- Tonnage nécessaire.

CALCUL DU TONNAGE REQUIS

Le pliage en l'air est la méthode couramment utilisée, dans la mesure où elle requiert moins de force et permet d'appliquer différents angles avec les mêmes outils, en ne changeant que la profondeur de pliage. Pour obtenir des rayons de pliage très petits, il faudra utiliser le pliage en fond. Cette méthode requiert une force bien supérieure à celle exigée par le pliage en l'air, ainsi que des outils spéciaux pour chaque angle. Le pliage en fond est généralement utilisé pour de la tôle fine et des angles à 90°. Le tableau ci-dessous permet de calculer la force nécessaire pour le pliage en l'air, en fonction de l'épaisseur, du matériau et de l'ouverture du Vè utilisé.



| v | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 22 | 25 | 32 | 40 | 50 | 63 | 80 | 90 | 100 | 110 | 125 | 140 | 160 | 200 | 250 | 320 | 400 | 500 |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|----|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| b | 4 | 5,5 | 7 | 8,5 | 11 | 14 | 15,5 | 17,5 | 22 | 28 | 35 | 44 | 56 | 63 | 70 | 78 | 88 | 98 | 112 | 140 | 175 | 224 | 280 | 350 |
| ri | 1 | 1,3 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3,5 | 3,5 | 4 | 5 | 6,5 | 8 | 10 | 13 | 14 | 16 | 17 | 20 | 22 | 25 | 31 | 35 | 50 | 63 | 78 |
| e | 0,8 | 8 | 6 | 4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,0 | 14 | 9 | 7 | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,25 | | 19 | 12 | 9 | 6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,5 | | | 18 | 14 | 10 | 7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,0 | | | | 28 | 19 | 14 | 12 | 11 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,5 | | | | | 32 | 23 | 21 | 18 | 13 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3,0 | | | | | | 36 | 32 | 27 | 19 | 15 | | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | | | | | | | | 52 | 38 | 28 | 21 | | | | | | | | | | | | | |
| 5,0 | | | | | | | | | 63 | 47 | 35 | 26 | | | | | | | | | | | | |
| 6,0 | | | | | | | | | | 72 | 53 | 39 | 29 | | | | | | | | | | | |
| 6,5 | | | | | | | | | | | 84 | 62 | 46 | 34 | | | | | | | | | | |
| 7,0 | | | | | | | | | | | | 104 | 76 | 56 | 41 | 36 | | | | | | | | |
| 8,0 | | | | | | | | | | | | | 105 | 77 | 56 | 48 | 42 | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | | | | | | | | 130 | 94 | 80 | 70 | 62 | 53 | 46 | | | | |
| 12 | | | | | | | | | | | | | | | 123 | 107 | 94 | 80 | 69 | 59 | | | | |
| 14 | | | | | | | | | | | | | | | | 134 | 114 | 98 | 83 | 63 | | | | |
| 16 | | | | | | | | | | | | | | | | | 155 | 133 | 112 | 84 | | | | |
| 18 | | | | | | | | | | | | | | | | | | 175 | 147 | 107 | 83 | | | |
| 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 188 | 140 | 106 | 78 | | |
| 25 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 234 | 175 | 128 | 98 | |
| 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 266 | 193 | 146 | 112 |

Tonnage nécessaire par mètre, en tonnes pour pliage en acier carbone. Résistance à la traction de 400 à 450 N / mm² (= 45 Kg / mm²). Les chiffres en jaune foncé sont les ouvertures de Vè recommandées suivant la règle:

Vé = 8 x e, pour e ≤ 10 mm; Vé = 10 x e, pour e ≥ 12 mm. Pour les autres matériaux, corrigez la valeur proportionnellement à la nouvelle résistance à la traction. Ex: Pour l'aluminium avec 200 N / mm² (= 20 Kg / mm²), divisez la valeur indiquée dans le graphique par 2.

Pour l'acier inoxydable avec 700 N / mm² (= 70 Kg / mm²), multipliez la valeur indiquée dans le graphique par 1,6.



FICHE TECHNIQUE

Titre Adira Metal Forming Solutions

Année 2021

Organisation Adira®

Photographie António Chaves

Production 2.000 exemplaires

Design SKA Publicidade

Impression ORGAL

adira

Rua das Lages 67 . 4410-272 Vila Nova de Gaia
T.: +351 226 192 700 . adira@adira.pt

