

DURMA

Сегодня, завтра, навсегда...

AD-Servo СЕРИЯ ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС



- Идеальная точность
- Выгодный
- Энергоэффективный
- Высокая скорость и повторяемость
- Элегантный дизайн



**Низкое
потребление
энергии**



DURMA

Сегодня, завтра, навсегда...





Как крупнейший производитель оборудования для обработки листового металла с почти 60-летним опытом работы, компания Durmazlar знает и понимает проблемы, требования и ожидания данной отрасли. Мы стремимся удовлетворить все более возрастающие требования наших клиентов, постоянно совершенствуя нашу продукцию и процесс ее производства, в то же время исследуя и внедряя новейшие технологии.

На наших трех заводах общей площадью 150 000 квадратных метров, работает 1000 сотрудников, нацеленных на достижение высокого качества производства и лучшего соотношения производительности и цены оборудования на рынке.

Благодаря нововведениям, разработанными в нашем исследовательском центре, а также развитию и технической поддержке, оказываемой нашими дистрибьюторами по всему миру, все мы имеем одну общую цель: быть Вашим приоритетным партнером.

Компания Durmazlar представляет современные станки с мировым именем **DURMA**



1

Высокие технологии, современные производственные линии



3

Высокое качество станков, разработанных в R&D Центре

2

Высокое Качество Комплектующих



AD-Servo Серия Гибочный пресс

Теперь Производство Более Эффективно

Будущее – за снижением растущих затрат на электроэнергию и все более экономичных приводов с регулируемой скоростью, предлагаемые на рынке, решения по оборудованию с приводами с регулируемой скоростью находятся на подъеме.



Снизьте Затраты Увеличьте Прибыль

Точный результат гибки при высокой скорости

Минимальное время смены инструмента и регулировки

Максимальная скорость и безопасность

Энергоэффективная гидравлика с насосами с регулируемой скоростью

Энергопотребление оказывает существенное влияние на общую стоимость станков и производство: даже при использовании стандартных машин потребление энергии составляет 30% от общей стоимости, а в особо энергоемких решениях эта доля заметно выше.



Высокая
мощность

Прочная
конструк-
ция

Высокая
точность

Эргоно-
мичность

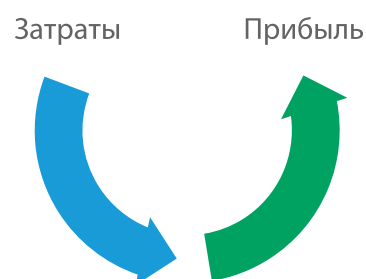
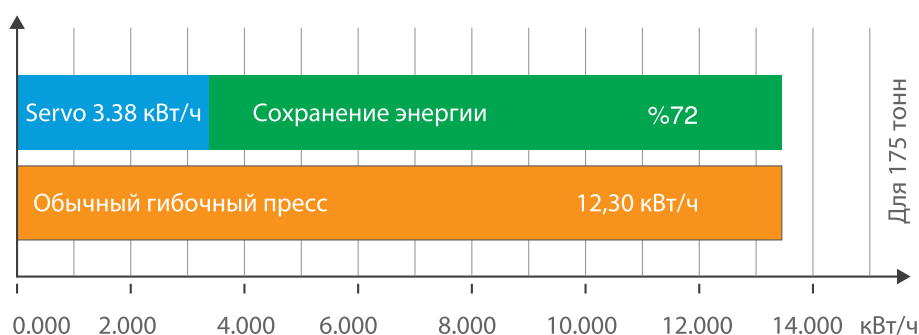
Выгодный

Преимущества

- Высокий потенциал энергосбережения
- Снижение эксплуатационных расходов
- Эффективное охлаждение
- Эксплуатационная надежность
- Низкая стоимость инвестиций
- Безопасная система
- Технологии ориентированные на будущее
- Высокое шумоподавление
- Меньше дополнительных замеров
- Простота интеграции проверочных параметров гибки
- Уменьшение количества дорогостоящих сбоев в работе станка
- Соответствие нормам безопасности ЕС

Сравнение Потребления Энергии Гибочных Прессов

Энергопотребление



- AD-Servo Гибочный пресс
- Обычный гибочный пресс
- Сохранение энергии

Основные компоненты

- Серводвигатель
- Гидравлический насос (4-цикла.опер.)
- Серво контроллер IndraDrive C
- Программно-технологическая функция Параметр
- Блок питания (масляный бак, принадлежности)
- Блок клапанов, предварительный клапан
- Цилиндр

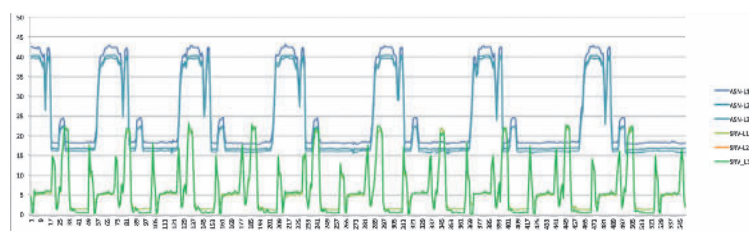
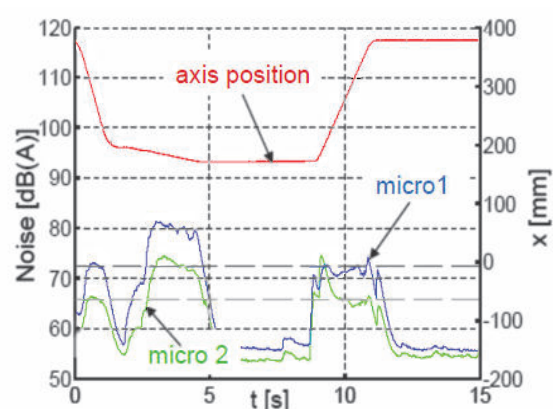
Физические характеристики

- Контроль позиции
- Контроль давления / давления нагрузки
- Открытая / закрытая гидравлическая схема
- 4-тактовая операция

Производительность

60 % больше производительности при 72 % экономии на потреблении энергии в работе

Низкий Уровень Шума



Быстрое Увеличение Эффективности Производства

AD-Servo отличается высокой модульностью гидравлики, а также открывает экономические возможности для существующего оборудования и станков, при замене силовых агрегатов с фиксированным рабочим объемом на насосы с регулируемой частотой вращения без особых усилий.

Энергосбережение

Точность на каждом цикле

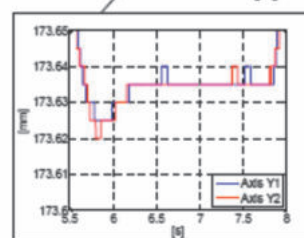
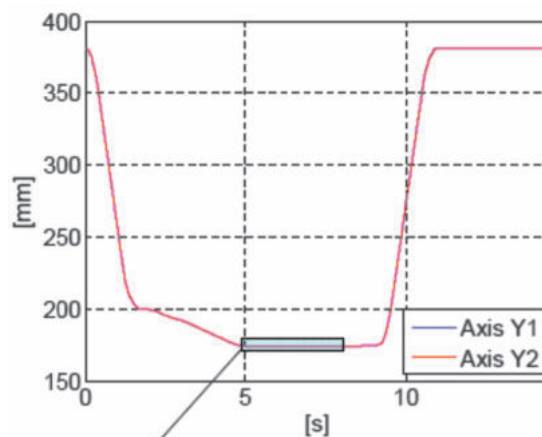
Подтверждённая экономичность

Высокая скорость и повторяемость



В зависимости от характеристик цикла и номинальной мощности приводы насосов с переменной скоростью обеспечивают экономию энергии

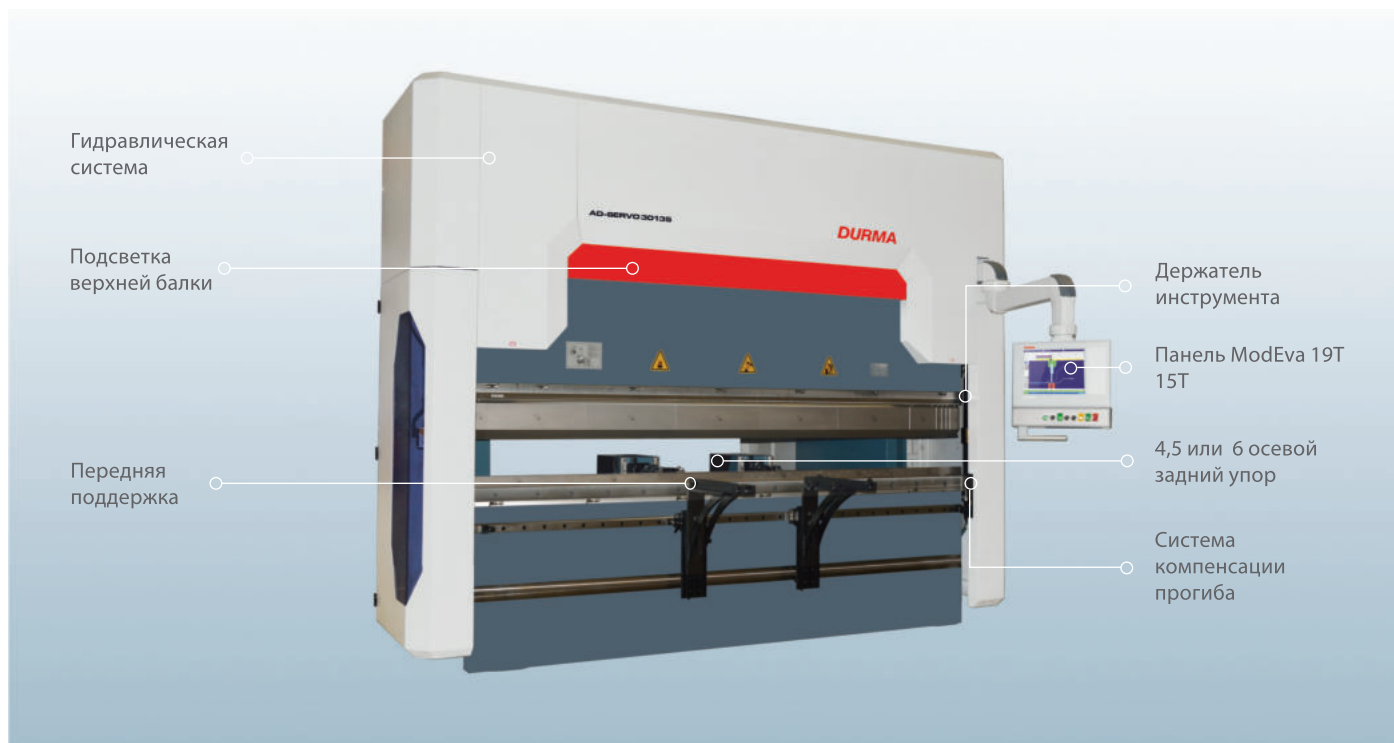
AD-Servo позиционируется как станок с Наименьшим Уровнем Шума



Быстрый, Эффективный, Современный

Гибочный пресс Серии AD-Servo разработан с использованием высоких технологий, для повышения эффективности и точности при гибке.

Используются только проверенные компоненты. Рама со снятым напряжением обеспечивает долгий срок службы и высокую точность гибки.



Базовая Спецификация

- Высокая точность, стальная конструкция со снятым напряжением, долгий срок службы
- Автоматическая калибровка и первый пуск
- Запатентованная система направляющих DURMA
- ШВП и линейные направляющие интегрированные в первоклассную систему заднего упора
- Долговечные и точные возможности гибки со специальным закаленным верхним инструментом
- Возможность использования специального сегментированного инструмента и быстросъемных держателей
- Отличное решение для длинной и глубокой гибки
- Высокая точность линейных направляющих
- Стандарты безопасности CE
- Электрические и гидравлические компоненты высокого качества от ведущих мировых производителей

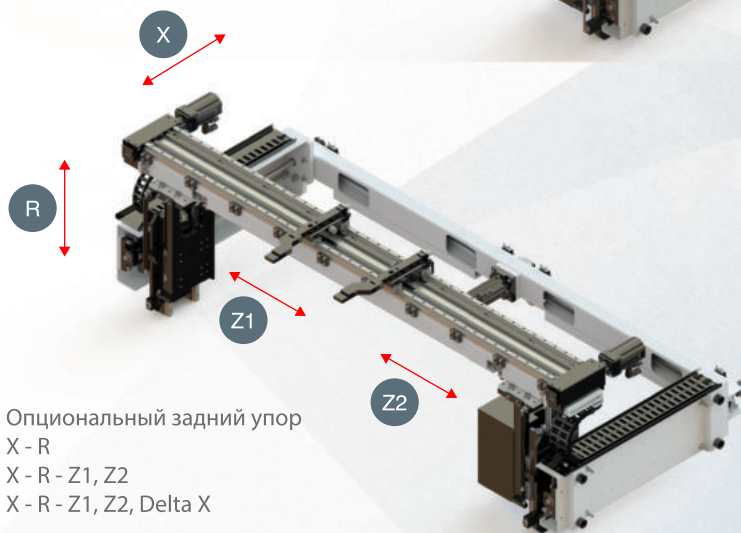
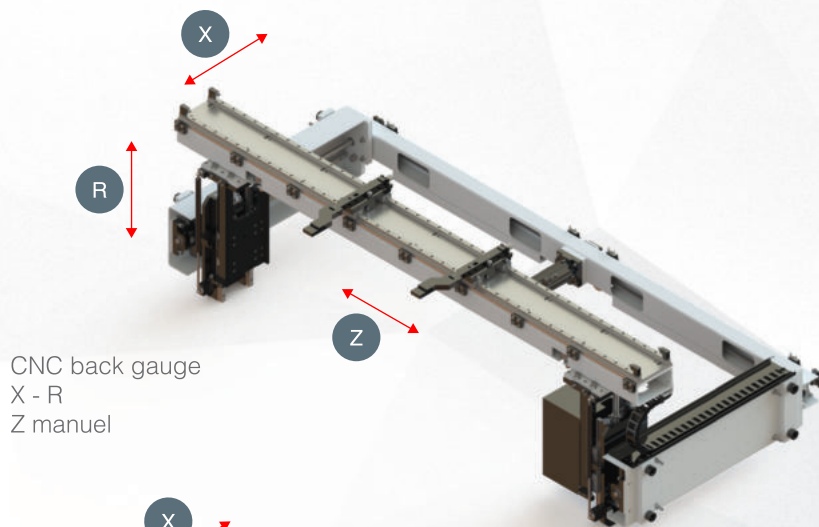
Прочная Система Заднего Упора

Точный

Надежный

Прочный

- Скорость и высокая точность
- Безопасное перемещение
- Регулировки в каждой точке
- Устойчивость к повреждению
- Простое техобслуживание

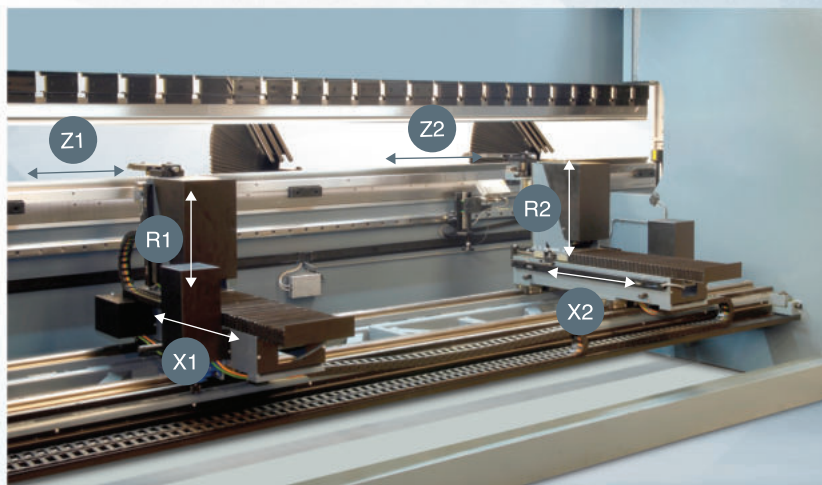


Почему задний упор DURMA?

Наиболее важной особенностью для достижения идеальногогиба является стабильность и дизайн заднего упора, что позволяет изготовить безупречный и правильный продукт.

Высокоскоростная ШВП с системой обратного отхода поддерживается линейными направляющими, что позволяет получить длительный срок эксплуатации заднего упора, хорошую чувствительность защиту против столкновений

Специально разработанные пальцевые блоки со ступенькой для достижения максимальной стабильности могут применяться для различных решений гибки.



Оptionальный задний упор X1 - X2, R1 - R2, Z1 - Z2

Держатели Инструмента и Оснастка

Производительность гибки увеличивается с применением простой в использовании высококачественной Европейской системы зажима инструмента. Узкий стол разработан для Европейской системы держателей инструмента и возможности Z гибки.

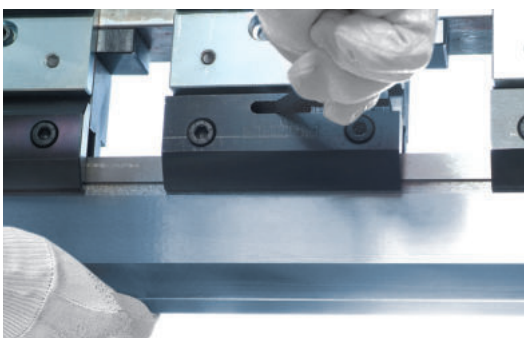
DURMA - Ваш партнер в подборе опционального инструмента.



Европейская Система Крепления



Европейский Тип Нижнего Инструмента (4V Матрица)



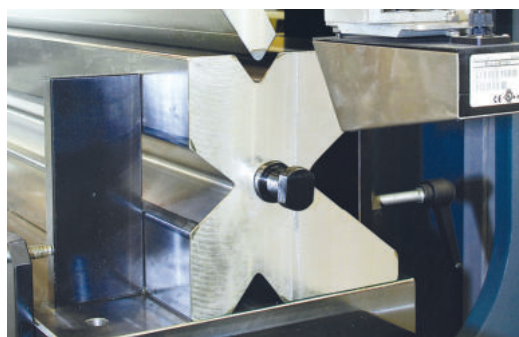
Быстросъемный Зажим



Держатель Нижнего Инструмента Wila



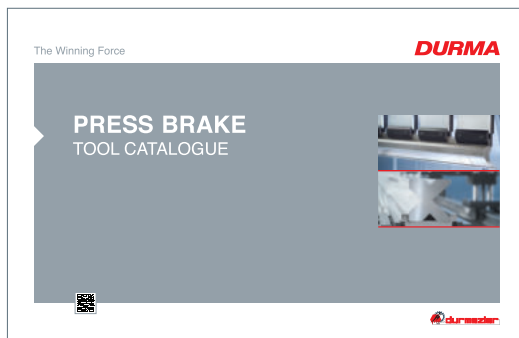
Держатель Верхнего Инструмента Wila



Нижний инструмент DURMA Multi V



Верхний инструмент DURMA



Точная и Аккуратная Гибка на Высококачественном Оборудовании

Система Компенсации Прогиба

Ручная или моторизированная через ЧПУ система компенсации прогиба упрощает гибку, путем калибровки в каждой части сгибаемой детали для получения ровногогиба. Исключает необходимость в подкладках и клиньях.



Система компенсации прогиба с ЧПУ

Линейные Направляющие Передней Поддержки

Прочные опорные кронштейны с наклонными упорами установлены на линейных направляющих. Это позволяет легко регулировать их под длину сгибаемой детали. Поддержки также оснащены боковыми упорами для быстрой, удобной и точной подачи маленьких или широких деталей



Линейные Направляющие Передней Поддержки

Система Защиты CE

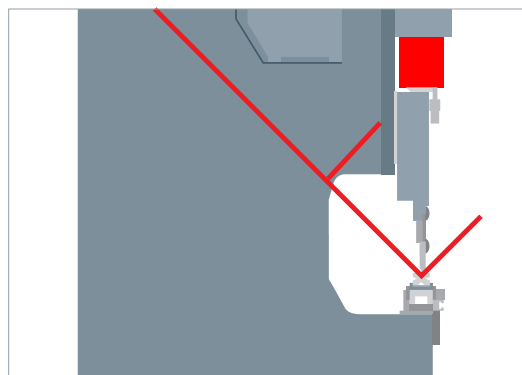
Наши машины разработаны в соответствии с нормами CE. Для обеспечения Вашей безопасности гидравлические и электрические компоненты закрыты высокими кожухами, а также применяется лазерная световая защита. Станки в системе тандем оснащены световыми барьерами.



Система Защиты CE

Движение Верхней Балки

Используя длинную и плоскую направляющую поверхность, все недостатки точечного наведения устраняют 100% свободного пространства для гибки: направляющая система, которая устраняет гибку между рамой, была перемещена вне рамы.



90° гибка без прерывания процесса

Теперь гибка стала еще проще

ModEva 19T



- 19" цветной сенсорный экран
- Начертание профиля на экране
- Очень простая и удобная передача данных
- Высокая производительность
- Возможность мультимоделирования
- Критерий моделирования для лучшего управления листами
- Управление циклом безопасности ЕС
- Ethernet для простой связи

DA-66T



- 2D графический режим программирования сенсорного экрана
- 3D-визуализация в моделировании и производстве
- 17" цветной TFT с высоким разрешением
- Полный набор приложений Windows
- Совместимость Delem Modusys USB, периферийное сопряжение
- Поддержка пользовательских приложений в среде многозадачности контроллеров
- Интерфейс гибки и коррекции датчика

Modeva Premium

- Полное трехмерное моделирование
- Несколько точек обзора при обнаружении 3D-столкновения
- Таблица, определяемая пользователем для вычета изгиба
- Вычисление быстрых решений
- Импорт 3D-моделей (MetaBEND, IGES)
- Автоматический выбор формы инструмента
- Симуляция видеоизображения.
- Почти неограниченное количество программ и последовательностей

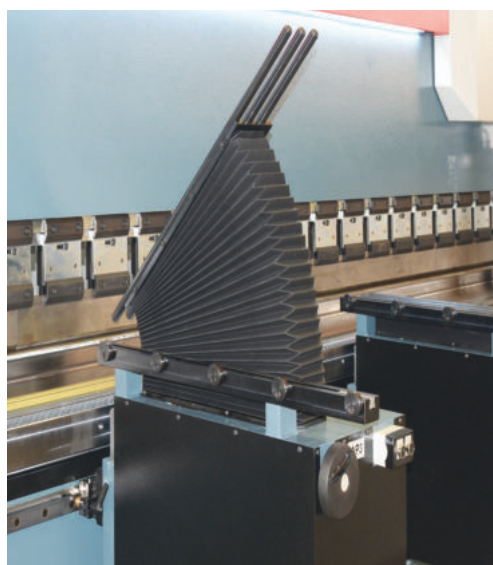
DA-69T

- Более высокая степень эффективности
- 3D и 2D графический режим программирования
- Сенсорный экран
- 17" цветной TFT с высоким разрешением
- Минимальное время настройки
- Совместимость с Delem Modusys
- Интерфейс коррекции на изгиб датчика
- 1 ГБ Объем памяти
- Интегрированная OEM-панель 1280x1024 пикселей, 16-битное цветное 3D-ускорение графики

ИЗМЕРЕНИЕ УГЛА ГИБКИ



AP3-AP4 ДОВОДЧИКИ ЛИСТА



ПОДДЕРЖКА РОБОТИЗАЦИИ



Стандартное и Опциональное Оборудование

Стандартное Оборудование

Y1, Y2, X, R – 4 Оси

Панель управления - ModEva 19T

Система защиты CE Manuel F. AKAS II M FPSC-B-C + защитные крышки с выключателем

Система защиты CE F.AKAS BVLT световой барьер и защитные крышки (для тандемных прессов)

Сервопривод заднего упора и система линейных направляющих с ШВП (X-R оси)

Система крепления инструмента европейского типа

Скользящие передние поддержки с Т пазом и наклонным упором

Специально разработанные – мирового уровня гидравлические блоки и клапана

Электрические компоненты мирового уровня

Опциональное Оборудование

Панель управления – Delem 66T или 69T

Система защиты FIESSLER AKAS-LC II AKAS-3 M Моторизованный + FPSC

Безопасность CE BLVT - только для тандемных машин

Оси Z1, Z2

Ось X1, X2

Ось R1, R2

Ось Delta X, ход 250 мм

Ось X = 1000 мм - защита со световым барьером

Система поддержки листов AP3-AP4

Лазерная система коррекции угла гиба

Быстросъемный зажим

Гидравлические и пневматические системы крепления инструмента

Нижний и верхний инструмент

Централизованная система смазки

Масляный охладитель

Дополнительный пальцевый блок заднего упора и скользящие передние опоры

Специальная упаковка для импорта

Быстрый Сервис и Запасные Части

DURMA обеспечивает лучший уровень сервиса, наличием квалифицированного персонала и запасных частей. Наши опытные и профессиональные специалисты всегда готовы к Вашим услугам. Наши курсы профессионального обучения работе оборудования и его применения дадут Вам преимущество в использовании нашей техники.



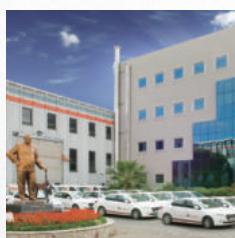
Консультирование



Запасные части



Конструкторский Центр



Гарантийное обслуживание



Договор на обслуживание



Программное обеспечение



Обучение



Универсальные решения

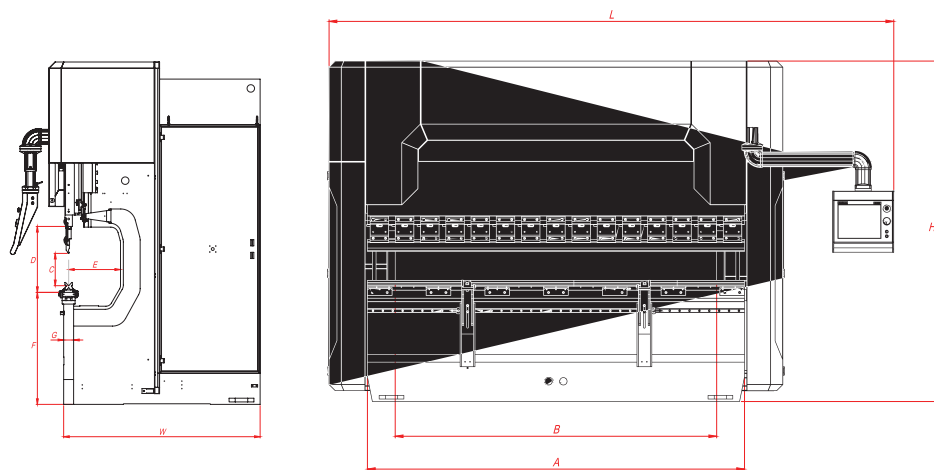
AD-Servo Серия Технические Характеристики

AD-Servo Серия	Усилие гибки	Длина гйба	Расстояние между стойками	Ход	Просвет	Вырез в стойках	Высота стола	Ширина стола	Рабочая Скорость	
									Ось Y Скорость опускания	Ось Y Скорость рабочего хода
	ТОНН	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ/сек	ММ/сек
		A	B	C	D	E	F	G		
AD-Servo 25100	100	2550	2200	265	530	450	900	104	200	10
AD-Servo 30100	100	3050	2600	265	530	450	900	104	200	10
AD-Servo 30135	135	3050	2600	265	530	450	900	104	200	10
AD-Servo 30175	175	3050	2600	265	530	450	900	104	200	10
AD-Servo 30220	220	3050	2600	265	530	450	900	104	200	12
AD-Servo 30320	320	3050	2600	365	630	450	900	154	160	10
AD-Servo 37175	175	3700	3100	265	530	450	900	104	200	10
AD-Servo 37220	220	3700	3100	265	530	450	900	104	200	12
AD-Servo 40175	175	4050	3600	265	530	450	900	104	200	10
AD-Servo 40220	220	4050	3600	265	530	450	900	104	200	12
AD-Servo 40320	320	4050	3600	365	630	450	900	154	160	10
AD-Servo 60220	220	6050	5100	265	530	450	1100	154	200	12
AD-Servo 60320	320	6050	5100	365	630	450	1100	154	160	10

* 750 мм глубина зева

** 750 - 1000 - 1250 мм глубина зева

Машины устанавливаются в соответствии с оптимальными значениями.

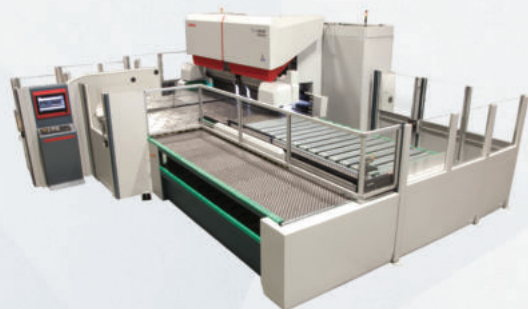


Ось Y Скорость подъема	Ось X Рабочая скорость	Ось R Рабочая скорость	Ось R рабочий ход	X Ось Ход			Мощность двигателя	Потребляемая мощность	Объем масляного бака	Длина	Ширина	Высота	Вес приближ.
				650	750	1000							
мм/сек	мм/сек	мм/сек	мм				кВт	кВт.ч	л.	мм	мм	мм	кг
										L	W	H	
200	500	350	250	S	-	O	4 x 2	2,1	75	3800	1670	2850	7800
200	500	350	250	S	-	O	4 x 2	2,1	75	4200	1670	2850	8500
200	500	350	250	S	-	O	4 x 2	2,65	75	4200	1680	2850	9580
200	500	350	250	S	-	O	4 x 2	3,38	75	4250	1700	2850	10900
180	500	350	250	S	-	O	11 x 2	5,2	80 x 2	4250	1770	3000	12600
160	500	350	250	S	-	O	11 x 2	7,2	80 x 2	4300	1820	3330	17100
200	500	350	250	S	-	O	4 x 2	3,38	75	4950	1700	3000	11750
180	500	350	250	S	-	O	11 x 2	5,2	80 x 2	4950	1770	3000	14440
200	500	350	250	S	-	O	4 x 2	3,38	75	5250	1700	2850	12780
180	500	350	250	S	-	O	11 x 2	5,2	80 x 2	5250	1770	3000	14750
160	500	350	250	S	-	O	11 x 2	7,2	80 x 2	5300	1910	3300	20000
180	350	300	250	-	S	O	11 x 2	5,2	80 x 2	7500	1770	3350	20800
160	350	300	250	-	S	O	11 x 2	7,2	80 x 2	7500	1910	3350	29000

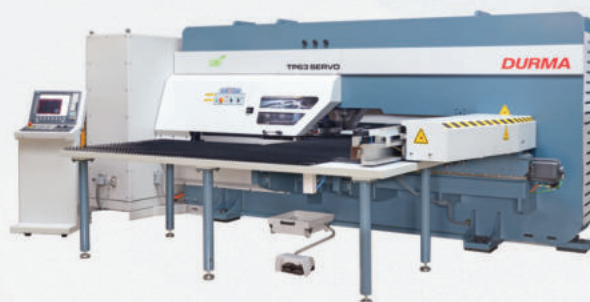
S : Стандарт

O : Опция

DURMA



ПАНЕЛЕГИБЫ



ПРОБИВНЫЕ ПРЕССА



ПЛАЗМЫ



ЦЕНТРА ОБРАБОТКИ УГОЛКА



ПРЕСС-НОЖНИЦЫ



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИНЫ

DURMA



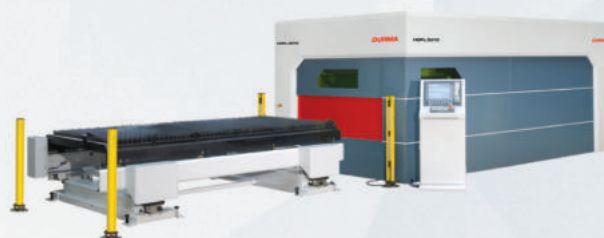
ГИБОЧНЫЕ ПРЕССА



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИНЫ



ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА ТРУБ



ОПТОВОЛОКОННЫЕ ЛАЗЕРА



ВАЛЬЦЫ



ПРОФИЛЕГИБЫ

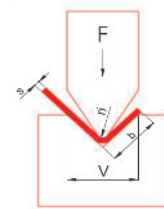


УГЛОВЫСЕЧНЫЕ

DURMA

Сегодня, завтра, навсегда...

V	b	r _i	s(mm)																					
			0.5	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8	9	10	12	15	18	20
6	5	1	2,5	6,5	10																			
8	6	1,3	2	5	8	11																		
10	7	1,7	1,5	4	6	9	13																	
12	9	2		3	5	7	11	16																
15	12	2,7			4	6	9	13	16															
20	15	3,3				4	7	10	12	19														
26	18	4,2					4	7,5	9	14	21													
30	22	5						6,5	8	12	19	24												
32	23	5,4							7,5	11,6	17	23	30											
37	25	5,8								10	14,5	20	26	33										
42	29	6,7									13	17	23	29	33,5									
45	32	7,5										16	21	27	33	48								
50	36	8,3											19	24	30	43	58							
60	43	10												20	25	36	49	64						
70	50	11,5													21	31	42	55	69					
80	57	13,5														27	37	48	60	75				
90	64	15															32	42	54	66	95			
100	71	17																38	48	60	86	134		
130	93	22																	37	46	66	103	149	
180	130	30																		33	48	75	107	153
200	145	33																			43	67	83	119
250	180	42																				54	77	92



$$F = \frac{1,42 \times L \times Rm \times s^2}{1000 \times V} \text{ (Ton)}$$

F: Усилие (Тонн) L: Длина (мм) Ri: Внутренний радиус (мм) Rm: Материал Предел прочности (daN/мм²) V: Ручей матрицы (мм) b: Минимальная полка (мм) S: Толщина (мм)

AD-Servo СЕРИЯ ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС

Durmazlar Makina San. Tic. A. . has right to change catalogue values and machine technical details without notice.

