

DURMA



Head Quarter & Ataevler

С 1956 года компания Durmazlar нацелена на постоянное развитие

Компания владеет одним из самых современных промышленных предприятий в мировой индустрии станкостроительных технологий. Три направления производственной деятельности компании сосредоточены на трех заводах общей площадью 150 000 м², где трудятся более 1000 сотрудников.

Имея своей целью постоянную разработку новых решений, отвечающих потребностям клиентов, и увеличение количества и качества патентов, в 2010 году на базе обладающего многолетним опытом конструкторского бюро компания Durmazlar открыла новый научно-исследовательский центр. Разработанная и сконструированная с применением самых современных технологий, продукция центра изготавливается из компонентов проверенного качества, в точности отвечающих запросам заказчиков. При производстве наших изделий мы руководствуемся принципом «точности, скорости, гибкости, прочности, надежности и современности технологий», благодаря чему наша продукция обладает оптимальным соотношением «цена/производительность». Дистрибьюторы оборудования Durma и сеть служб технической поддержки по всему миру гарантируют нашим клиентам качественную и своевременную поддержку.

Обладая 55-летним опытом, а также благодаря качеству продукции и инновационным решениям, компания Durma предлагает инициативный подход и заботу о каждом клиенте, ведь именно наши клиенты делают нас одним из ведущих мировых брендов в отрасли.



Laser Factory



Başköy Factory

Координатно-пробивные прессы Durma

Тысячи координатно-просечных (дыропробивных) прессов Durma во всем мире подтверждают качество, надежность и стабильность машин; их стальная конструкция со снятым остаточным напряжением, современная конструкция, новейшая система управления, программное обеспечение, а также серво-гидравлика высокого качества являются отличительными характеристиками пробивных прессов DURMA. С автоматическими зажимами, прочной и гибкой конструкцией поворотного барабана (турели), простым и отлично спроектированным стандартизированным дополнительным оборудованием и ориентированным на пользователя программным обеспечением для автоматизированного проектирования и программирования (CAD/CAM) координатно-пробивные прессы DURMA представляют собой идеальный и полный комплект для наших заказчиков.

Возможные проблемы с программным обеспечением и настройками параметров можно устранить при помощи функции «Удаленной диагностики» в блоке управления

Для обеспечения эффективных и экономичных операций могут быть интегрированы системы погрузки и выгрузки.

Отличное соотношение «рабочие характеристики/цена»

Низкая стоимость технического обслуживания

Дыропробивные прессы Durma спроектированы и произведены с дополнительным запасом прочности в целях продления срока службы.

RP Серия

Вращающаяся пробивная голова (Multi Tool)

Длительные операции пробивки для экономически эффективных процессов



TP Серия

Turret Punch

Гибкие и точные процессы пробивки для каждого листового формала

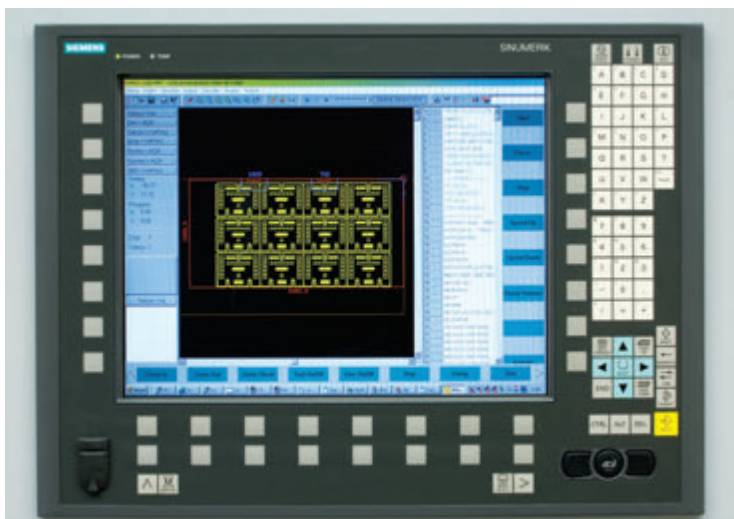


RP СЕРИЯ



- Машины, с одиночной вращающейся инструментальной головкой, с С-образной рамой
- Стальная конструкция со снятым остаточным напряжением
- Мощный контроллер Siemens с ориентированным на пользователя программным обеспечением для автоматизированного проектирования и программирования (CAD-CAM)
- Быстрые и простые операции
- Высококачественные и широко известные гидравлические и электронные компоненты

Конструктивные особенности RP Серии



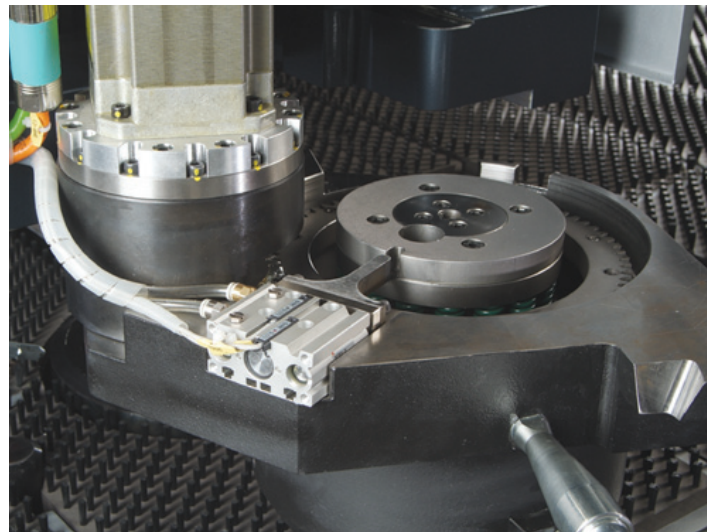
Система управления

Система управления Siemens Sinumerik 840 DSL используется в стратегическом альянсе с компанией Siemens. Органы управления и экран установлены на подвижную панель управления. Система управления и прочие аппаратные средства установлены в отдельном шкафу. Механическая обработка может быть запущена всего за несколько шагов. Доступно подключение к сети (Ethernet), равно как и программирование на панели управления. Система бесперебойного электроснабжения (UPS) предотвращает колебания и отсекания напряжения блока управления. Сообщения интегрированной онлайн-справки дают ответ на все вопросы в том месте, где они возникают. Замысел диагностики предусматривает визуальные отображения любых функциональных неисправностей. Удаленная диагностика осуществляется в обычном порядке через сеть Интернет для определения неисправностей контроллера машины. Управление обеспечивает возможность получения оптимальных значений ускорения на каждом этапе механической обработки, в зависимости от фактических масс, которые предполагается переместить.



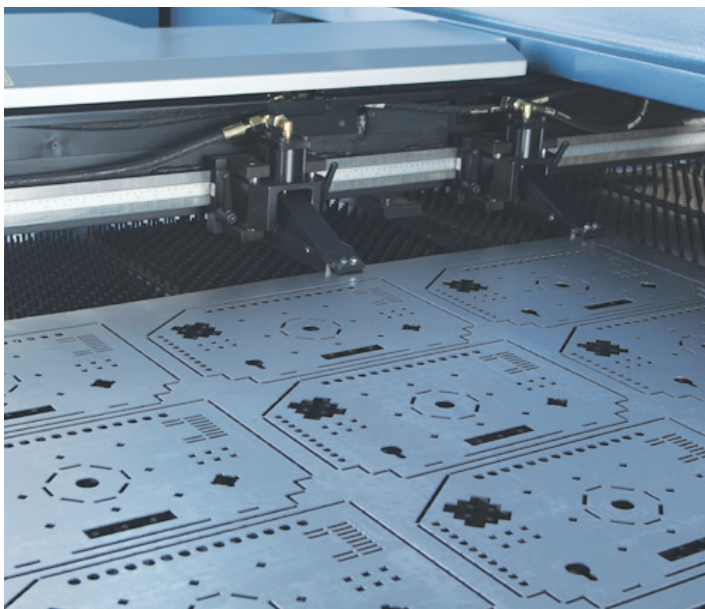
Multi Tool (инструментальная система)

Верхние и нижние инструменты координатно-пробивного станка Digma RP работают синхронизовано с точностью до $\pm 0,02^\circ$. Верхние и нижние группы индексов не имеют механических соединений, что означает, что они могут быть идеально центрованы, даже дефект в инструментах может быть устранен регулировкой. Машина имеет широкие возможности по использованию Multi Tool с разнообразным количеством инструментов 3, 6, 8, 10.



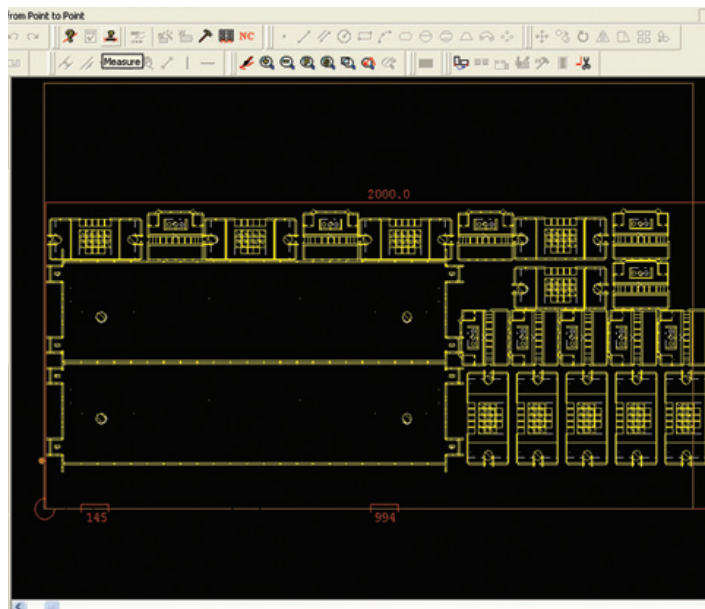
Поворотная голова

Высокая скорость вращения 40 об/мин делает машину быстродействующей. За счет использования волнового редуктора с нулевым люфтом для пробивания отверстий по положению указателя. Автоматический перехват по оси X дает возможность пробивать отверстия на листах размером свыше 2 метров и устранить мертвую зону на листе.



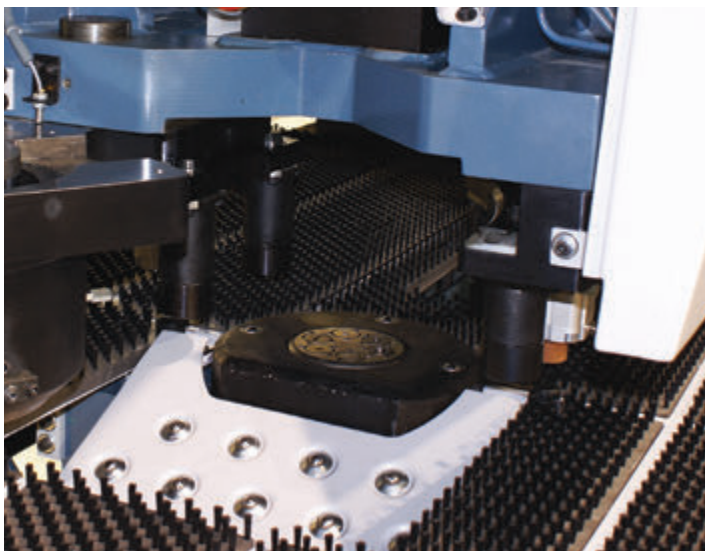
Автоматические прижимы

Автоматические зажимы (стандарт для RP9) размещены в соответствии с программой CAM, датчики установки листа на зажимах определяют степень фиксации листа, в случае любого возможного отцепления машина останавливается с целью защиты станка.



Программное обеспечение Cadcam

Время программирования сведено к минимуму за счет использования быстрогодействующего и простого в применении программного обеспечения CAD-CAM (cncKAD) Metalix или LanTek. При автоматическом выборе эффективного положения инструмента с целью использования максимальной площади листа удаляются дополнительная перестановка и рабочие полосы.



Сброс заготовок

Сброс позволяет обрабатывать мелкие детали без прерывания процесса пробивки или с небольшой ручной манипуляцией (стандарт с RP9).



Дыропробивной пресс DURMA оборудован системой инфракрасных барьеров в соответствии со стандартами качества и безопасности Евросоюза

RP серия	Ед. измерения	RP6	RP9
Максимальное усилие	тонн	30	20
Движение по оси X	мм	2000 + R	2000 + R
Движение по оси Y с Multi tool	мм	1250	1250
Движение по оси Y с одним инструментом	мм	1285	1285
Макс. толщина высечки	мм	6	6
Автоматический перехват дистанция *	мм	10000	10000
Скорость по оси Y	мм/сек	50	75
Скорость по оси X	мм/сек	60	96
Скорость по оси C индекс	мм/сек	40	40
Диагональная скорость X+Y	мм/сек	75	120
Макс. кол-во ударов (шаг 1 мм, толщина 1 мм)	уд/мин	600	850
Макс. кол-во ударов (шаг 25 мм, толщина 1 мм)	уд/мин	280	320
Макс. кол-во ударов: Маркировка	уд/мин	900	1250
Точность позиционирования	мм	± 0.1	± 0.1
Макс. вес листа	кг	100	120
Емкость жесткого диска	Гб	40	40
Оперативная память RAM	Мб SDRAM	256	256
Операционная система	-	Windows XP	Windows XP
LCD цветной монитор Super VGA	-	12.1"	12.1"
Высота стола	мм	980	980
Размеры стола	мм	2400 x 3600	2400 x 3600
Размеры станка	мм	3600 x 4100 x 2450	3600 x 4100 x 2450
Мощность	кВт	11	7.5
Объем масляного бака	л	200	200
Вес	кг	11600	12000
Ход главного цилиндра	мм	20	30
Максимальный диаметр пробивки (для Multi Tool)	мм	24	24
Количество зажимов	шт.	2	2
Сила удержания зажимов	кг	850	1000
Автоматическое позиционирование зажимов	-	-	Standard
Тип стола	-	Brush	Brush

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Педаль управления
Программное обеспечение для автоматизированного проектирования и программирования (CAD-CAM) и ключ активатор
Блок управления Siemens Sinumerik 840 D SL, работающий в операционной системе Windows XP
Функция удаленной диагностики
Программирование на панели управления
Автоматическое позиционирование зажимов (RP9)
Датчики установки листа на зажимах (RP9)
Сеть, связь с Ethernet.
Стандартный набор из 6 инструментов с пуансонами и матрицаим
Набор инструментов Digma из 6 комплектов и направляющие (зазор 0,3 мм)
круг диаметром 8 мм
круг диаметром 10 мм
круг диаметром 20 мм
прямоугольник 4 x 20 мм
квадрат 7 мм
квадрат 17 мм
Автоматическая смазка инструментов
Центрирующие инструменты для индексной станин (станция D)
Передвижная коробка для обрезков
Блок бесперебойного питания (UPS) для панели управления
USB драйвер
Щеточный стол
Панель управления
Охладитель масла
Перехват по оси X
Веб-камера для обслуживания
Ручная раскладка заготовок на листе

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Световые барьеры по нормам ЕС
Дополнительные зажимы
Special table
Инструменты, держатели инструментов, переходники
Второй активатор программного обеспечения CAD-CAM (электронный ключ)
Программное обеспечение для автоматической разметки листа для резки роликовым инструментом
Дополнительный стол
Кондиционер для электрического шкафа
Дополнительный охлаждающий масла
Сигнальная лампа
Датчик предупреждения о деформации листа
Сброс заготовок для RP9
Автоматическая смазка станка
Блок бесперебойного питания (UPS) для станка (30 кВА - 10 мин)
Трансформатор
Программное обеспечение для автоматической раскладки заготовок на листе

По поводу других опций, пожалуйста, свяжитесь с нами.