

# 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 м<sup>2</sup>, 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

# Гильотинные ножницы Durma

Гильотины Durma производятся с 1956 года, устанавливаются и применяются для разнообразных операций резки листового металла во многих отраслях. Многолетний опыт применения заказчиками наших гильотин помог нам разработать долговечные, прецизионные режущие машины с низким уровнем искажений.

Даже рамы крупных гильотинных ножниц механически обрабатываются с повторным позиционированием нами в центрах механической обработки. В результате получаются параллельные и квадратные секции.

Благодаря автоматической регулировке давления прижима в наших гидравлических ножницах, толстый или тонкий лист надежно фиксируется перед фактической резкой.

## VS Серия

**Гильотинные ножницы с ЧПУ и изменяемым углом резки**

Угол резки и зазор между ножом и опорной поверхностью регулируются автоматически ЧПУ для точного процесса резки.



## SBT Серия

**Гильотинные ножницы с качающейся балкой**

Резка тяжелой, жесткой качающейся балкой для получения оптимальных параметров резки.



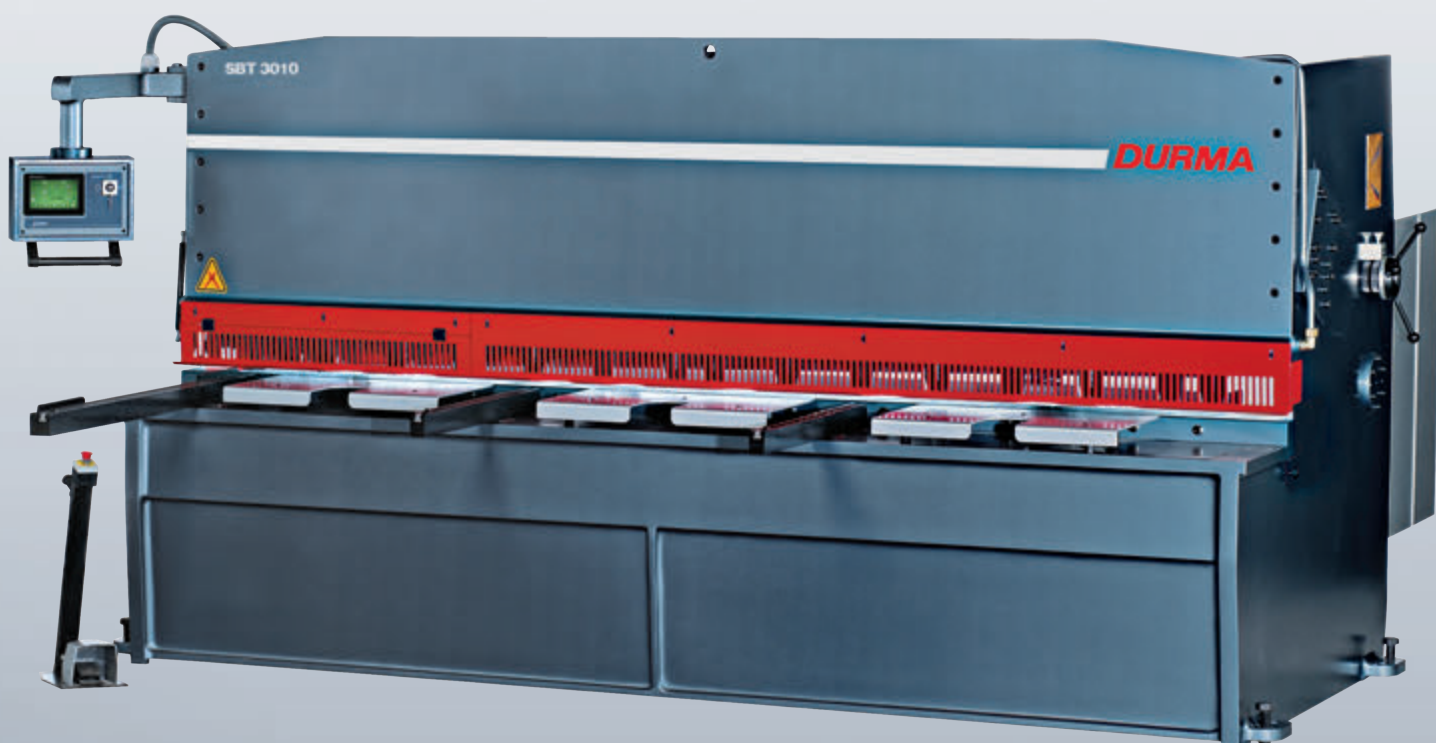
## MS Серия

**Гильотинные ножницы с электроприводом**

Обладают всем: высокой скоростью, точностью, эффективностью, высокими рабочими характеристиками.



# SBT СЕРИЯ



## Гильотинные ножницы с качающейся балкой

- Самая тяжелая в мире и самая жесткая конструкция ножниц с поворотной балкой
- Рама конструкции подтвержденной надежности с жесткой верхней балкой поворотного исполнения
- Оптимизированный угол резки для сведения к минимуму искажений
- Роликовые направляющие с припуском и поворотная балка коробчатой конструкции для поддержания постоянного зазора между ножом и опорной поверхностью по всей длине резки способствуют формированию ровного среза
- Простая эксплуатация при минимальном техническом обслуживании

# Контроллер ЧПУ

## Блок управления Сенсорного экрана ЧПУ



### D-Touch 7

Большой цветной сенсорный LCD экран; 7-дюймовый TFT дисплей с разрешением 800 X 480  
Быстрый ввод данных  
Автоматическая регулировка зазора между ножами  
Автоматическая регулировка угла резки  
Автоматическая регулировка длины резки  
Удобное соединение, USB порт: для USB флэш-памяти  
Сеть Ethernet: RJ-45 10/100M  
Операционная система: Windows CE  
Количество программ и шагов резки: неограниченно  
Тип материала: неограниченно

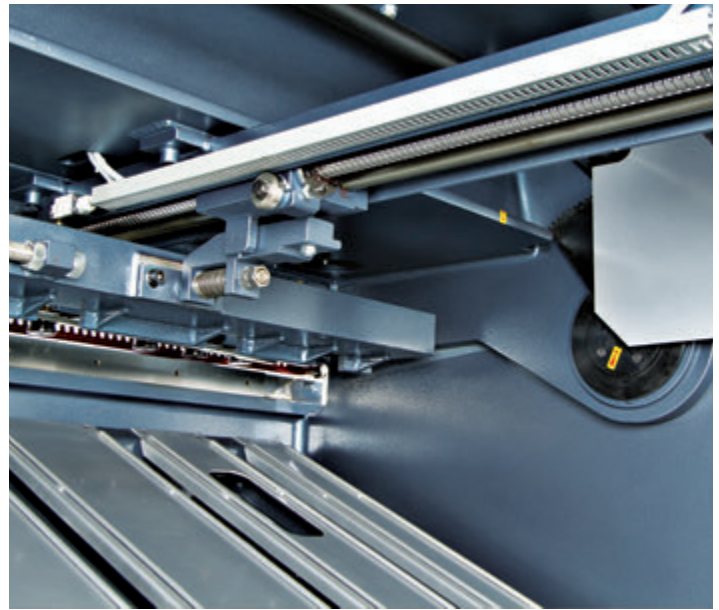






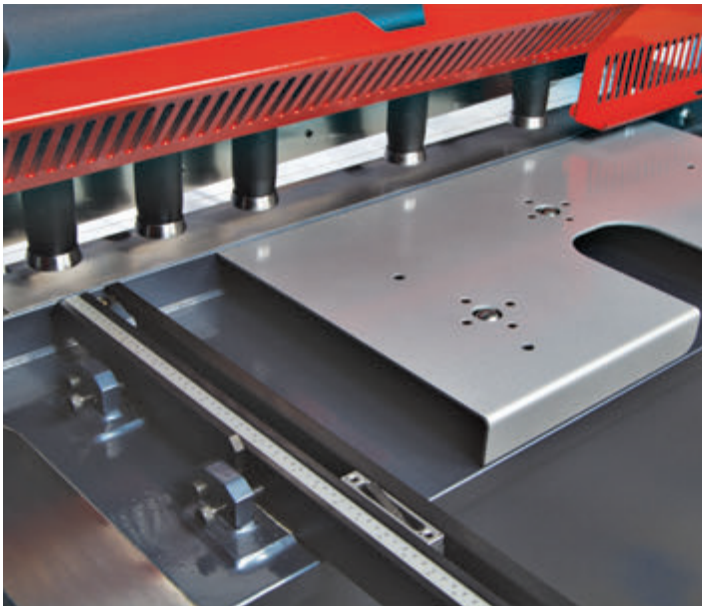
### Односторонняя регулировка зазора между ножами

Быстрая регулировка зазора между ножом и опорной поверхностью расположена на боковой раме машины. Оператор может легко и быстро изменить данную установку, как того требует тип и толщина материала.



### Откидной вверх или в сторону задний упор

Задний упор может отводиться в сторону в конце своего хода, позволяя выполнять резку выступающих частей неограниченной длины. Также имеется исполнение с отведением вверх, при котором происходит отвод вверх и в сторону, когда задний упор достигает конца своего диапазона. Оба эти исполнения позволяют выполнять резку листов неограниченной длины.



### Защита пальцев, шариковые опоры, прижимы листа

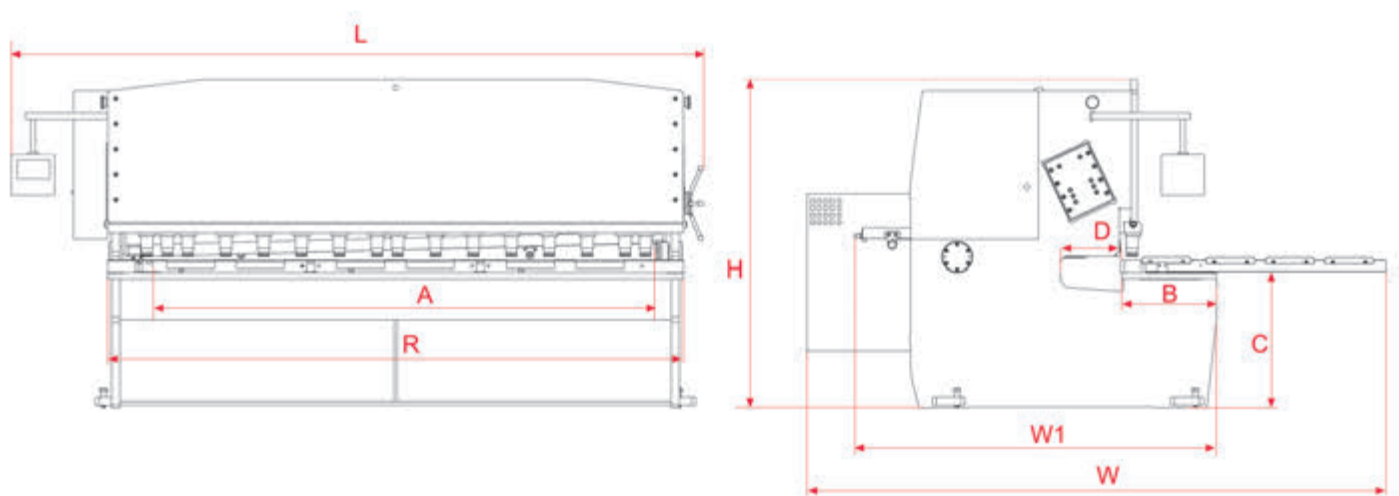
Один метр защитного ограждения пальцев может отгибаться вверх для удобного обзора обрабатываемой детали в точке резки. Для надежной листа по всей длине зоны резки предусмотрены прижимы. Прижимные планки распределены таким образом, чтобы большее их число находилось ближе к каждому концу стола. Это гарантирует не только более безопасную эксплуатацию в начале и в конце резки, но и точность для узких (коротких) листов. Каждая независимо действующая прижимная планка способна создавать высокое давление для фиксации разрезаемого материала и, в то же самое время, предотвращать образование царапин на тонких и деликатных материалах.



### Система поддержки листа сзади

При разрезании длинных выступающих частей из тонкого материала, лист может свисать до того, как он достигнет штанги упора. В данной системе опорные рычаги, которые снабжены пневматическим приводом, поддерживают лист при выполнении упора, а затем автоматически отодвигаются для разрезания после того, как лист зажат и уперт. Это также устраняет необходимость переднего упора и необходимость для оператора или дополнительного персонала вручную поддерживать лист с задней стороны машины, что не только не эффективно, но и небезопасно.

SBT серия			мм	3006	3010	3013	3016	3020	4006	4013
Длина реза		(A)	мм	3100	3100	3100	3100	3100	4100	4100
Толщина резки	Сталь (450Н/мм <sup>2</sup> )		мм	6	10	13	16	20	6	13
	Нерж. (700Н/мм <sup>2</sup> )		мм	4	6	8	10	13	4	8
Глубина горловины (зев)		(D)	мм	50	50	50	350	350	50	350
Скорость резки ходов в мин.			1/мин	15	13	13	10	6	12	8
Увеличенная скорость ходов в мин.			1/мин	24	19	18	14	8	23	17
Угол резки			Град.	1°30'	1°30'	1°45'	2°	2°	1°30'	1°45'
Количество прижимов листа			шт.	16	16	16	14	14	20	18
Усилие прижимов листа			тонн	14	22	37	61	77	17	62
Размер заднего упора			мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность заднего упора			кВт	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75
Скорость заднего упора			мм/сек	120	120	120	120	120	120	120
Мощность			кВт	15	22	30	37	45	15	30
Емкость масляного бака			л	200	200	330	410	450	200	330
Штанги передней поддержки			шт.	2	2	2	2	2	3	3
Высота стола		(C)	мм	865	865	845	818	886	865	818
Ширина стола		(B)	мм	500	580	600	550	570	580	550
Длина стола		(R)	мм	3515	3515	3550	3580	3670	4510	4520
Длина		(L)	мм	4110	4200	4280	4550	4450	5230	5350
Ширина		(W1)	мм	2200	2250	2300	2250	2260	2300	2250
Полная ширина		(W)	мм	3700	3600	3600	3825	3400	3600	3850
Высота		(H)	мм	2100	2100	2350	2250	2450	2150	2250
Вес			кг	7650	9300	12500	15000	21700	11750	16300



**СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ**

Усиленная стальная конструкция St 44 Al и рама со снятым остаточным напряжением  
Ориентированный на пользователя блок ЧПУ с сенсорным дисплеем - D-Touch 7  
Простая регулировка зазора между ножами  
Шариковые передние столы  
Задний упор с ШВП, 1000 мм, и автоматическим отведением вверх  
Выравнивающая боковая штанга со шкалой, Т-образным пазом и угловым стопором (L= 1500 мм)  
Опорные штанги с Т-образным пазом и угловым стопором (L=1000 мм)  
Теневая линия реза  
1 м откидывающиеся вверх защитное ограждение пальцев  
Прижимы листа с автоматической регулировкой давления  
Верхние и нижние ножи с 4-мя режущими кромками  
Ножная педаль  
Гидравлические и электронные компоненты с высокими рабочими характеристиками  
Отводимый вверх задний упор

**ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

СЕ-исполнение по нормам ЕС  
Увеличенная скорость (ходов/минута)  
Электропривод регулировки зазора между ножами  
Лазерная линия резки  
Световая завеса для защиты пальцев  
"Пневматическая система поддержки листа ""стандартная"" -Durma I"  
Гидравлическое устройство анти скручивания  
Специальная глубина горловины  
Задний упор 1250 мм  
Дополнительные опорные штанги  
Регулируемое давление прижимов листа  
Специальные ножи  
Охладитель масла  
Централизованная смазка, ручная  
Централизованная смазка, электропривод  
Регулируемый угловой упор 0-180°  
Специальный цвет  
Панель управления на противоположной стороне  
Измерение температуры

По поводу других опций, пожалуйста, свяжитесь с нами