

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ **DURMA** ²⁰¹¹



«ТАПКО-М» является официальным представителем в России производителя станков для металлообработки – DURMA (Турция).

DURMA

Компания Durmazlar входит в число мировых лидеров по производству металлообрабатывающих станков. В распоряжении компании 3 завода, каждый из которых специализируется на производстве определенной продукции, и 1000, преданных своему делу, сотрудников. Общая площадь производственных помещений составляет 150 000 м².

Технический отдел компании Durma в 2010 году был преобразован в научно-исследовательский центр, который, используя накопленный компанией богатый опыт, разрабатывает оптимальные решения, отвечающие индивидуальным потребностям клиентов. Компания является обладателем многочисленных патентов. Станки под маркой Durma, разработанные и изготовленные по передовым технологиям, оборудованы высококачественными деталями, надежно работающими в любом режиме. Девиз Durma: “Точность, скорость, гибкость, надежность, передовые технологии”. Одно из главных требований к продукции – оптимальное соотношение цены и качества. Дистрибьюторы и технические специалисты Durma, работающие по всему миру, обеспечивают эффективную техническую поддержку.

55-летний опыт позволяет компании Durma обеспечивать высокое и стабильное качество продукции и находить оптимальные решения самых сложных задач.



Содержание

ГИЛЬОТИНЫ

ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИНЫ

MS 3

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИНЫ

VS 5

SBT 9

ПРЕССЫ

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ВЕРТИКАЛЬНО-ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

AD-R 11

AD-S 15

КООРДИНАТНО-ПРОБИВНЫЕ ПРЕССЫ

RP 21

TP 24

ВАЛЬЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ВАЛЬЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

HRB-3V 28

HRB-3 29

HRB-4 30

ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ ВАЛЬЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

MRB 34

MRB-S 35

MRB-E 36

СТАНКИ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

PL 37

PL-C 38

СТАНКИ ДЛЯ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ

HD 41

HD-F 41

HD-M 41

ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

PBM 42

PBH 42

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

IW 42

P 42

MULTI-P 42



Гильотины Durma

Гильотины Durma изготавливаются с 1956 года и используются для самых разнообразных операций, связанных с резкой листового металла, во многих отраслях промышленности. Годы опыта, приобретенного в сотрудничестве с клиентами, позволили разработать машины для резки, характеризующиеся длительным сроком службы и высокой точностью. Кроме специализированных гильотин, Durma также изготавливает крупные многоцелевые станки с возможностью репозиции станины для выполнения различных операций. Таким образом, одновременно обеспечивается продольная и поперечная резка. Автоматическая регулировка усилия прижима в гидравлических гильотинах позволяет надежно закреплять листы любой толщины перед операцией резки.

Электромеханические гильотины

MS



- Универсальные гильотины: высокая скорость, точность, эффективность, практичность.
- Высокопроизводительные гильотины с электромеханическим приводом.
- Технология прямой передачи обеспечивает высокий КПД операций.
- Высокая скорость резки без ущерба качеству резки.
- Оптимальное решение для серийного производства.
- Зубчатая передача и механические части высокого качества от проверенных производителей.

Настольные шариковые направляющие

- Станки серии MS оборудованы настольными шариковыми направляющими, которые облегчают подачу листов и предотвращают повреждение материалов.

Устройства прижима листов

- Пружинные прижимные устройства простой конструкции надежно удерживают материал во время резки.

Электромеханические гильотины

MS

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Прочная конструкция из стали St 44 Al и станина со снятыми деформациями	
Устройство цифровой индикации	
Удобная настройка зазора между лезвиями	
Задний упор с ручным управлением	(MS 1303, 2003, 2525)
Задний упор с электроприводом на шариковинтовой передаче	(MS 2004, 2504, 3004)
Передние столы с шариковыми направляющими	(MS 2004, 2504, 3004)
Защита от повреждения пальцев	
Передвижная ножная педаль с кнопкой аварийного останова	
Верхние двусторонние ножи, нижние двусторонние ножи	(MS 1303, 2003, 2525)
Верхние двусторонние ножи, нижние четырехсторонние ножи	(MS 2004, 2504, 3004)
Механические и электронные компоненты высокого качества	

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

Сертификат CE для Европейского Союза	
Удобная сенсорная панель управления – D-Touch 7 для CNC	
Подсветка линии отреза и задней рабочей области	(MS 2004, 2504, 3004)
Задний упор с электроприводом на шариковинтовой передаче	(MS 1303, 2003, 2525)
Специальный задний упор	
Пневматическая система поддержки тонких листов	
Устройство для поддержки листов с ленточным конвейером и контейнером для отходов	
Штабелер + выравнивающий цилиндр	
Регулируемый угловой упор 0–180°	
Дополнительные опорные штанги	
Специальные лезвия	
Резиновый фиксатор	
Специальные цвета	
Специальная упаковка для импорта	

Технические характеристики

Серия MS	1303	2003	2525	2005	2504	3004
Толщина металла, мм	3	3	2,5	4	4	4
Рабочая длина, мм	1350	2050	2550	2050	2550	3100
Угол реза	2° 30'	2° 12'	1° 30'	1° 30'	1° 30'	1° 30'
Количество резов/мин	35	35	35	42	42	42
Мощность двигателя, кВт	3	3	3	7,5	7,5	7,5
Длина заднего упора, мм	550	550	550	750	750	750
Ширина стола, мм	400	400	400	450	450	450
Высота стола, мм	850	850	850	800	800	800
Габариты станка, мм (Высота x Ширина x Длина)	1200x1350x1700	1200x1350x2400	1200x1350x2860	1330x2300x2550	1330x2300x3050	1330x2300x3650
Масса, кг	1100	1300	1400	2800	3230	3730

Гидравлические гильотины серии

VS



Гильотины с регулировкой резания с ЧПУ типа CNC

- Сплошная конструкция, прочный корпус, высокая точность операций резания.
- Автоматическая регулировка угла наклона лезвий и зазора между лезвиями с помощью контроллера типа CNC.
- Удобная сенсорная панель управления для CNC.
- Гибкая настройка, позволяющая обрабатывать листы различного формата и толщины.
- Станок предназначен для выполнения сложных операций; возможна интеграция автоматического откидного заднего упора, системы поддержки листов, системы возврата, автоматической подачи и конвейера.
- Удобство обработки листов и выполнения операций; стандартные опорные штанги с Т-образными пазами для поддержки листов и настольные шариковые направляющие облегчают подачу листов.
- Малая продолжительность цикла обработки для листов любой толщины.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Прочная конструкция из стали St 44 Al и станина со снятыми деформациями
Удобная сенсорная панель управления – D-Touch 7 для CNC
Автоматическая регулировка угла наклона лезвий с помощью CNC
Автоматическая регулировка зазора между лезвиями с помощью CNC
Автоматическая регулировка длины резания с помощью CNC
Передние столы с шариковыми направляющими
Задний упор на шариковинтовой передаче, 1000 мм
Предохранители для пальцев с откидным участком длиной 1 м
Толкатель для выравнивания полосы с измерительной шкалой – Т-образный паз + Откидной упор (L= 1500 мм)
Опорные штанги – Т-образный паз + Откидной упор (L=1000 мм)
Подсветка линии отреза и задней рабочей области
Глубина горловины 350 мм
Держатели с автоматической регулировкой усилия
Верхние и нижние четырехсторонние ножи
Ножная педаль
Механические и электронные компоненты высокого качества

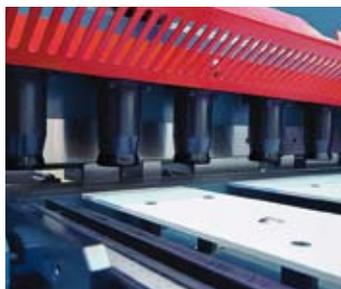
ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

Сертификат CE для Европейского Союза
Контроллер DNC 61 или DAC 350
Высокая скорость (ударов/мин)
Линия лазерной резки
Световые барьеры для защиты пальцев
Пневматическое устройство поддержки листов «стандартное» – Durma I
Пневматическое устройство поддержки листов «двухступенчатое» – Durma II
Пневматическое устройство поддержки листов с «системой возврата» – Durma III
Устройство поддержки листов с ленточным конвейером и контейнером для отходов
Штабелер + выравнивающий цилиндр
Система передней подачи с CNC
Гидравлическое устройство для предотвращения скручивания
Глубина горловины по специальному заказу
Задний упор 1250 мм
Оси X1, X2
Гидравлический откидной задний упор
Регулировка усилия прижима
Масляный охладитель
Централизованная система ручной смазки
Централизованная система механической смазки
Регулируемый уголкового упор 0–180°
Дополнительные опорные штанги
Специальные лезвия
Специальные цвета
Панель управления на противоположной стороне
Измерение температуры
Специальная упаковка для импорта

Гидравлические гильотины серии

VS

Основные характеристики серии VS


ЗАЩИТА ОТ ПОВРЕЖДЕНИЯ ПАЛЬЦЕВ, ШАРИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ДЕРЖАТЕЛИ

Участок предохранителя для пальцев длиной в один метр можно отодвинуть для удобства просмотра обрабатываемой детали на участке резки. Для надежного закрепления листа по всей области резания предоставляются держатели. Держатели распределены неравномерно – чем ближе к каждому концу стола, тем меньше расстояние между держателями. Такое расположение не только повышает безопасность операции в начале и конце резки, но также обеспечивает точность резки для узких (коротких) листов на каждом конце станка. Каждый независимый держатель рассчитан на высокое усилие прижима, что обеспечивает закрепление обрабатываемого материала, и в то же время позволяет избежать отметин на тонких и мягких материалах.


ГЛУБИНА ГОРЛОВИНЫ

Глубина горловины (минимум 350 мм) в боковых станинах позволяет выполнять резку листов на длину, превышающую длину лезвия.


ЗАДНИЙ УПОР

Стандартный диапазон регулировки заднего упора составляет 1000 мм, упор снабжен свободно перемещающимися прямыми направляющими и вращающимися шаровыми шпинделями; скорость упора: 200 мм/с, точность настройки: 0,1 мм, точность при повторении: +/-0,1 мм (замкнутая система управления). К стандартным функциям заднего упора относится компенсация зазора и автоматическое отведение назад при резании узких полос. Задний упор можно откинуть в конце хода, что позволяет выполнять резание деталей неограниченной длины.


СВЕТОВОЙ БАРЬЕР ДЛЯ ЗАЩИТЫ ПАЛЬЦЕВ

Удобство и безопасность работы.


КОНТРОЛЛЕРЫ ТИПА CNC
Контроллер D-Touch 7

- Большой цветной сенсорный экран (ЖК): 7", 800 X 480 (дисплей на тонкопленочных транзисторах).
- Быстрый ввод данных.
- Автоматическое регулирование зазора между лезвиями.
- Автоматическое регулирование угла резания.
- Автоматическое регулирование длины резания.
- USB-порт для удобства передачи данных: порт для USB-носителя (флэш-память).
- Сеть Ethernet: RJ-45 10/100M.
- Операционная система: Windows CE.
- Пользовательская программа и количество шагов программирования: Нет ограничений.
- Вид материала: Нет ограничений.



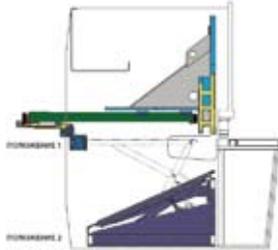
Главное меню, список программ, список материалов

Система передней подачи


Гидравлические гильотины серии

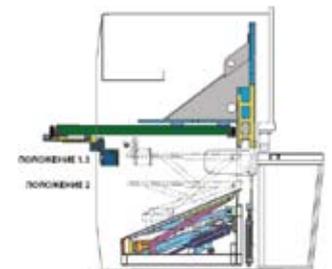
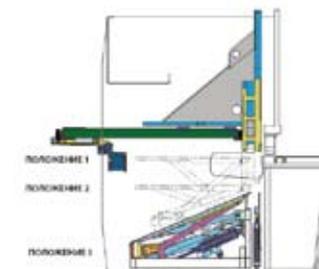
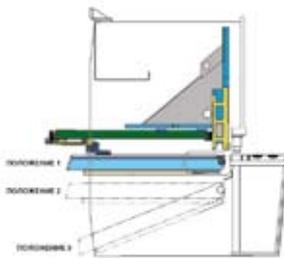
VS

Пневматические устройства поддержки листов



DURMA 1

DURMA 3



DURMA 2

Устройство для предотвращения скручивания

Система возврата



Устройства поддержки листов с конвейером и контейнером для отходов



Система удаления отходов



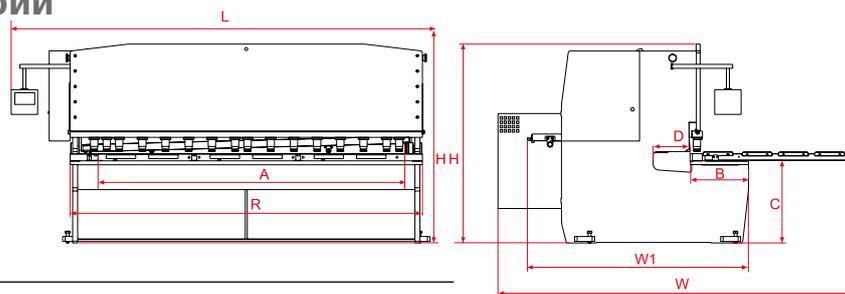
Штабелер + Система выравнивания



Штабелирующая система

Гидравлические гильотины серии

VS



Технические характеристики

Серия VS		Единица измерения	3006	3010	3013	3016	3020	4006	4013	4016
Длина резания, мм		мм (A)	3080	3080	3080	3080	3080	4080	4080	4080
Резущая способность, мм	MS (450 Н/мм ²)	мм	6	10	13	16	20	6	13	16
	SS (700 Н/мм ²)	мм	4	8	10	13	16	4	10	10
Ударов в минуту		Мин. 1/мин	12	10	9	7	6	10	7	5
		Макс. 1/мин	20	20	17	12	12	20	13	9
Высокая скорость – ударов/мин.		Мин. 1/мин	21	15	15	11	9	19	13	10
		Макс. 1/мин	33	27	27	18	17	31	25	17
Угол резания	Мин.	градусов	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'
	Макс.	градусов	2°	2°	2°30'	2°30'	2°30'	2°	2°30'	2°30'
Число зажимов		единиц	16	16	17	14	14	20	20	17
Усилие зажима		Мин. (т)	4	4	8	11	17	4	10	50
		Макс. (т)	20	20	40	55	83	20	48	100
Ход заднего упора		мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Скорость заднего упора		мм/с	200	200	200	200	200	200	200	200
Мощность двигателя		кВт	11	22	30	45	45	11	30	45
Емкость масляного бака		л	125	180	300	450	500	125	330	400
Глубина горловины		мм (D)	350	350	350	350	350	350	350	350
Передние опорные штанги		единиц	3	3	3	3	3	4	4	4
Высота стола		мм (C)	820	820	835	840	840	820	835	1000
Ширина стола		мм (B)	494	554	559	554	580	494	589	630
Длина стола		мм (R)	3280	3360	3380	3420	3460	4400	4400	4385
Длина		мм (L)	4100	3800	4200	4130	4100	5150	5200	5890
Ширина		мм (W1)	2050	2050	2100	2210	2300	2100	2150	2100
Общая ширина		мм (W)	3650	3550	3560	3820	3700	3550	3560	3625
Высота		мм (H)	1950	2150	2450	2570	2650	2050	2550	2950
Масса		~кг	7500	9300	12900	18000	21500	12000	23600	23600

Серия VS		Единица измерения	4020	6006	6013	6016	6020	6025	8010	10013
Длина резания, мм		мм (A)	4080	6080	6080	6080	6080	6100	8100	10100
Резущая способность, мм	MS (450 Н/мм ²)	мм	20	6	13	16	20	25	10	13
	SS (700 Н/мм ²)	мм	16	4	8	10	13	18,5	6	8
Ударов в минуту		Мин. 1/мин	4	6	5	4	3	3	3	3
		Макс. 1/мин	8	10	10	10	6	6	6	6
Высокая скорость – ударов/мин.		Мин. 1/мин	8	–	–	–	–	–	–	–
		Макс. 1/мин	16	–	–	–	–	–	–	–
Угол резания	Мин.	градусов	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'
	Макс.	градусов	2°30'	2°	2°30'	2°30'	3°15'	3°25'	2°	2°12'
Число зажимов		единиц	21	29	29	29	29	30	40	52
Усилие зажима		Мин. (т)	50	10	29	29	48	150	40	60
		Макс. (т)	100	20	58	58	100	250	60	81
Ход заднего упора		мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1500
Скорость заднего упора		мм/с	200	200	200	200	200	200	200	200
Мощность двигателя		кВт	45	22	37	45	45	55	30	45
Емкость масляного бака		л	500	200	400	550	700	750	550	650
Глубина горловины		мм (D)	350	350	350	350	350	350	500	750
Передние опорные штанги		единиц	4	6	6	6	6	6	7	9
Высота стола		мм (C)	1000	900	950	950	1000	1000	1220	1210
Ширина стола		мм (B)	630	630	650	650	800	900	850	860
Длина стола		мм (R)	4405	6370	6375	6375	6595	6750	8545	10630
Длина		мм (L)	5900	7300	7400	7400	8100	7850	9100	11500
Ширина		мм (W1)	2200	2150	2200	2200	2800	2900	3350	3400
Общая ширина		мм (W)	3775	3400	3700	3790	4100	4250	4200	4240
Высота		мм (H)	2950	2750	2900	2950	3530	3400	3280	3800
Масса		~кг	29000	25300	33800	38700	61000	72000	87000	147000

Гидравлические гильотины серии

SBT

Гильотины типа Swing Beam (с откидной балкой)

- Одна из самых массивных и прочных моделей гильотин типа Swing Beam в мире.
- Прочная станина испытанной конструкции с жесткой верхней откидной балкой, позволяющей выполнять отрез параллельно по всей линии реза.
- Оптимизированный угол резания для сведения к минимуму деформаций.
- Роликовые направляющие большого размера и откидная балка прямоугольного сечения поддерживают постоянный зазор между лезвиями по всей длине резания, что позволяет выполнять резание строго по прямой линии.
- Удобство и низкая стоимость технического обслуживания.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Прочная конструкция из стали St 44 Al и станина со снятыми деформациями
Удобная сенсорная панель управления – D-Touch 7 для CNC
Удобная регулировка зазора между лезвиями
Передние столы с шариковыми направляющими
Задний упор на шариковинтовой передаче, 1000 мм, автоматически откидываемый
Толкатель для выравнивания полосы с измерительной шкалой – Т-образный паз + Откидной упор (L= 1500 мм)
Опорные штанги – Т-образный паз + Откидной упор (L=1000 мм)
Подсветка линии отреза и задней рабочей области
Предохранители для пальцев с откидным участком длиной 1 м
Прочные держатели с автоматической регулировкой усилия
Верхние и нижние четырехсторонние ножи
Ножная педаль
Гидравлические и электронные компоненты высокого качества
Откидной задний упор

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

Сертификат CE для Европейского Союза
Высокая скорость (ударов/мин)
Механическая регулировка зазора между лезвиями
Линия лазерной резки
Световые барьеры для защиты пальцев
Пневматическое устройство поддержки листов «стандартное» – Durma I
Гидравлическое устройство для предотвращения скручивания
Глубина горловины по специальному заказу
Задний упор 1250 мм
Дополнительные опорные штанги
Регулировка усилия прижима
Специальные лезвия
Масляный охладитель
Централизованная система ручной смазки
Централизованная система механической смазки
Регулируемый уголкоый упор 0–180°
Специальные цвета
Панель управления на противоположной стороне
Измерение температуры
Специальная упаковка для импорта

Гидравлические гильотины серии

SBT

Основные характеристики серии SBT



ОДНОТОЧЕЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ЛЕЗВИЯМИ

Устройство быстрой одноточечной регулировки зазора между лезвиями удобно расположено на боковой раме машины. Оператор может для получения высококачественных деталей легко и быстро изменить эту настройку в соответствии с требованиями типа и толщины материала.



ЗАДНИЙ УПОР, ОТКИДЫВАЕМЫЙ В СТОРОНУ ИЛИ ВВЕРХ

Задний упор можно откинуть в сторону в конце хода, что позволяет выполнять резание деталей неограниченной длины. Также доступна версия заднего упора, откидываемого вверх при достижении конца диапазона. Обе версии позволяют выполнять резание деталей неограниченной длины.



СИСТЕМА ПОДДЕРЖКИ ЛИСТОВ СЗАДИ

При резке длинных деталей из тонкого материала части листа могут прогибаться, что препятствует измерению или, как минимум, точному измерению детали. Для таких случаев предусмотрена система поддержки тонких листов, оборудованная опорным штангами с пневматическим управлением, которые поддерживают лист при измерении, а после надежного закрепления и измерения листа автоматически убираются перед резкой. Таким образом устраняется необходимость в переднем упоре и, кроме того, не требуется, чтобы оператор или его помощники поддерживали лист вручную с задней стороны машины, что не только непрактично, но и опасно.



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ДЛЯ ПАЛЬЦЕВ, ШАРИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ДЕРЖАТЕЛИ

Участок предохранителя для пальцев длиной в один метр можно отодвинуть для удобства просмотра обрабатываемой детали на участке резки. Для надежного закрепления листа по всей области резания предоставляются держатели. Держатели распределены неравномерно – чем ближе к каждому концу стола, тем меньше расстояние между держателями. Такое расположение не только повышает безопасность операции в начале и конце резки, но также обеспечивает точность резки для узких (коротких) листов на каждом конце станка. Каждый независимый держатель рассчитан на высокое усилие прижима, что обеспечивает закрепление обрабатываемого материала, и в то же время позволяет избирать отметин на тонких и мягких материалах.

Технические характеристики

Серия SBT		Единица измерения								
Длина резания, мм	(A)	мм	3100	3100	3100	3100	3100	3100	4100	4100
Резущая способность, мм	MS (450 Н/мм ²)	мм	6	10	13	10	16	20	6	13
		SS (700 Н/мм ²)	мм	4	6	8	6	10	13	4
Глубина горловины	(D)	мм	50	50	50	50	50	50	50	50
Ударов в минуту		1/мин	15	13	13	13	10	6	12	8
Высокая скорость – ударов/мин.		1/мин	24	19	18	19	14	8	23	17
Угол резания		градусов	1°30'	1°30'	1°45'	1°30'	2°	2°	1°30'	1°45'
Число зажимов		единиц	16	16	16	16	14	14	20	18
Усилие зажима		т	14	22	37	22	61	77	17	62
Диапазон заднего упора		мм	1000	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	0,75
Скорость заднего упора		мм/мин	120	120	120	120	120	120	120	120
Мощность двигателя		кВт	15	22	30	22	37	45	15	30
Емкость масляного бака		л	200	200	330	200	410	450	200	330
Число опорных штанг		единиц	2	2	2	2	2	2	3	3
Высота стола	(C)	мм	865	865	845	865	818	886	865	818
Ширина стола	(B)	мм	500	580	600	580	550	570	580	550
Длина стола	(R)	мм	3515	3515	3550	3515	3580	3670	4510	4520
Длина	(L)	мм	4110	4200	4280	4200	4550	4450	5230	5350
Ширина	(W1)	мм	2200	2250	2300	2250	2250	2260	2300	2250
Общая ширина	(W)	мм	3700	3600	3600	3600	3825	3400	3600	3850
Высота	(H)	мм	2100	2100	2350	2100	2250	2450	2150	2250
Масса		~кг	7650	9300	12500	9300	15000	21700	11750	16300

Вертикально-гибочные прессы Durma

Гибочные прессы Durma гарантируют точность, низкую стоимость технического обслуживания, низкие эксплуатационные расходы и долгий срок службы. Эти преимущества, наряду с крупными капиталовложениями в современное производственное оборудование, позволили компании Durma стать крупнейшим мировым производителем гибочных прессов. Все гибочные прессы Durma производятся по современным технологиям, с использованием станин со снятыми напряжениями, что позволяет нашим клиентам повысить производительность и обеспечивать высокую точность производимых деталей. Широкий выбор размеров и функций позволяет выполнить практически любые требования производства.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-R

- Новая модель (2011 г.).
- Сочетание высоких функциональных характеристик, рентабельности и простоты.
- Лучшее в мире соотношение цена-качество среди гибочных прессов с управлением CNC.
- Удобный контроллер CNC.
- Специально разработанный блок управления и ПО обеспечивают простоту выполнения операций даже для малоопытных операторов.
- Высокое качество гибки, простая настройка угла гибки и простое управление.
- Все гибочные прессы Durma имеют аналогичную прочную конструкцию.
- Гибочные прессы AD-R просты и удобны в работе во всех отношениях. Большой просвет между плитами и большая рабочая поверхность обеспечивают оптимальное выполнение операций по всей рабочей длине.
- Гибочные прессы AD-R разработаны и произведены в рамках проведения политики снижения стоимости производственного оборудования.
- Стандартная комплектация предусматривает три оси Y1 Y2 X и ось ручной настройки R.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ СТАНДАРТУ CE



Пресс AD-R может быть полностью оборудован в соответствии с европейским стандартом CE. В прессах AD-R используются следующие системы безопасности, соответствующие стандарту CE: лазерная защита, ограждения, гидравлические и электронные системы, обеспечивающие безопасность операторов и защиту оборудования.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-R

Основные характеристики серии AD-R

**НАПРАВЛЯЮЩИЕ
ВЕРХНЕЙ БАЛКИ**

Длинные двойные направляющие, обеспечивающие точное легкое скольжение верхней балки.

**БОЛЬШОЙ ХОД – ПРОСВЕТ –
ГОРЛОВИНА
БОЛЬШАЯ РАБОЧАЯ
ПОВЕРХНОСТЬ**

Прессы AD-R позволяют легко обрабатывать большую поверхность, что сокращает количество рабочих циклов.

**ЗАДНИЙ УПОР**
Ось X, МЕХАНИЧЕСКИЙ ПРИВОД, УПРАВЛЕНИЕ CNC
Ось R, ПАЛЬЦЕВЫЕ БЛОКИ С РУЧНОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ ВЫСОТЫ

Контроллер CNC вычисляет глубину пальцев и контролирует перемещение по оси X. К стандартным функциям также относится функция возврата, облегчающая производство точных деталей. Пальцы заднего упора легко перемещаются на линейных направляющих с помощью встроенной системы шарикоподшипников.

**СКОльзяЩИЕ
ПЕРЕДНИЕ ОПОРЫ**

Передние опорные штанги легко регулируются в поперечном направлении с помощью линейной направляющей и системы шарикоподшипников. Также легко выполняется регулировка по вертикали.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Три оси – Y1, Y2, X
Удобный контроллер типа CNC
Задний упор – механический привод + линейная направляющая + система шарикоподшипников
Задний упор – пальцевые блоки с регулировкой высоты
Зажим инструмента по типу EBPO
Опорные штанги для листов – Т-образный паз + Откидной упор
Компенсация прогиба стола, с механическим приводом, управляемая CNC (только для моделей 6 м)
Высококачественные блоки с гидравлическим приводом и клапаны особой конструкции
Высококачественная электронная система

Держатели для инструментов

**ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ИНСТРУ-
МЕНТОВ ТИПА EBPO (MULTI-V)**

Держатели для инструментов типа EBPO обеспечивают точную настройку инструментов по отшлифованным поверхностям.

**БЫСТРОСЪЕМНЫЕ ЗАЖИМЫ****ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ**

Контроллер типа CNC Серия Advantage – 2D-графика и независимое программное обеспечение
Контроллер типа CNC DU 6000
Контроллер типа CNC DNC 880S – Цветная 2D-графика
Контроллер типа CNC DELEM DA 56 – Цветная 2D-графика
Сертификат CE с руководством по FIESSLER AKAS-LC II F + блок управления AKFR + стальные защитные крышки
Сертификат CE с руководством по SICK C 4000 – только для тандема + стальные защитные крышки
Лазерная защита пальцев DFS1 (для нижней балки – не отвечает стандарту CE)
Верхние инструменты EBPO (Один из инструментов имеет модульную конструкцию)
Нижние инструменты EBPO (Один из инструментов имеет модульную конструкцию)
Нижние инструменты Durma
Быстросъемный зажим инструмента
Компенсация прогиба стола, ручная
Компенсация прогиба стола, с механическим приводом, управляемая CNC
Задний упор 1000 мм – защита со световым барьером
Масляный охладитель
Дополнительные пальцевые блоки и скользящие передние штанги
Специальная упаковка для импорта
Возможна поставка дополнительного оборудования по запросу.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-R

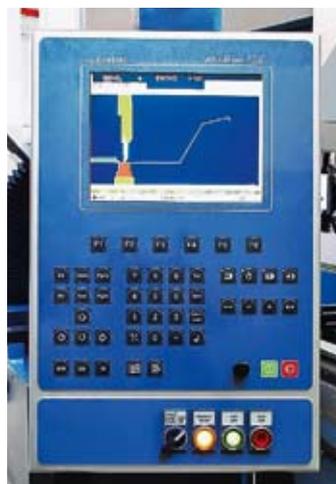
Контроллеры типа CNC


**КОНТРОЛЛЕР EASY BEND
ТИПА CNC (DURMA)**

- Обеспечивает более гибкое и эффективное выполнение операций по сравнению с обычными гибочными прессами.
- Время обучения: 5 минут.
- Обеспечивает более высокую производительность по сравнению с обычными гибочными прессами.
- Обеспечивает более высокую рентабельность по сравнению с обычными гибочными прессами.
- Более низкие эксплуатационные расходы по сравнению с обычными гибочными прессами.
- Экран упрощенного вида с меньшим количеством клавиш.
- Простота эксплуатации.
- Не требуется установка программ.
- Удобство просмотра этапов процесса гибки.
- Сохранение информации о матрицах и пуансонах в памяти.
- Возможность корректировки.
- USB-интерфейс.
- Возможность модернизации до контроллера CNC Advantage.


**КОНТРОЛЛЕР ADVANTAGE
ТИПА CNC (DURMA)**

- Дисплей с 2D-графикой (7,4") и страницей для программирования параметров деталей.
- Функция простой гибки.
- Автоматическая последовательность гибки.
- Расчет деталей.
- Подключение к ПЛК, обеспечивающему защиту.
- Независимое ПО (функции программирования и редактирования).
- Механическая компенсация прогиба.
- Диагностика входов / выходов.
- Возможность работы в тандеме.
- USB-интерфейс для сохранения программ /инструментов /параметров.
- Не требует технического обслуживания.
- 85 программ (до 12 шагов в одной программе); 12x85 = 1020 шагов.
- 32 пуансонов и матриц.
- Программы, настройку пуансонов и матриц, и прочие параметры можно скопировать с помощью USB-носителя.
- ПО на диске или независимое ПО.
- Большое количество языков для выбора.
- Возможность модернизации до контроллера с цветным дисплеем.


DNC 880S - CNC 2D

- ЧПУ DNC 880S специально предназначен для гибки листового металла.
- В зависимости от установленного ПО, может использоваться на синхронизированном или обычном гибочном прессе с механическими или гидравлическими ограничителями хода.
- DNC 880S характеризуется компактностью, высокой эффективностью при невысокой цене.
- Цветной экран 10" на тонкопленочных транзисторах.
- Графический 2D-дисплей с возможностью многофункционального моделирования.
- ОС Windows XPe, обеспечивающая управление файлами и многозадачность.
- Возможность подсоединения к внешним устройствам через USB-порт для обновления ПО и резервирования данных.
- Доступно более 20 языков для выбора.


**КОМПЕНСАЦИЯ
ПРОГИБА СТОЛА**

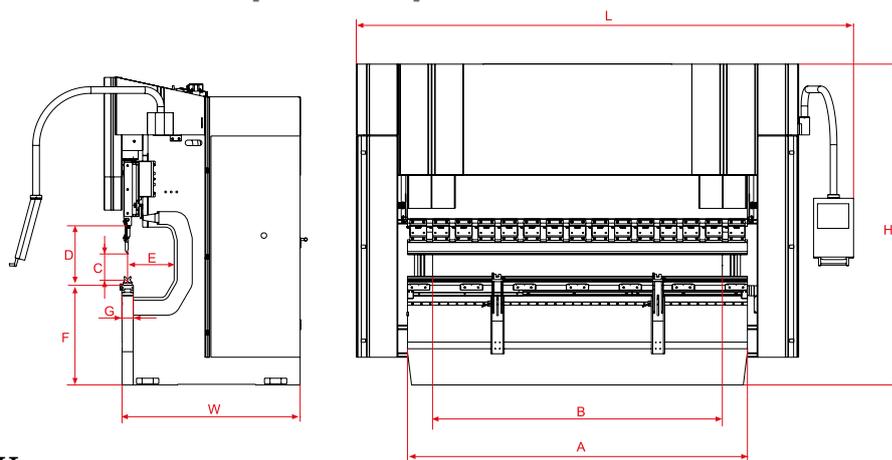
Компенсация прогиба стола Система компенсации прогиба уравнивает усилия изгиба на всех участках изгибаемой детали, что позволяет получить ровный изгиб. Таким образом устраняется необходимость в выравнивании с помощью прокладок. Доступно руководство по механической компенсации прогиба. Механическая система компенсации прогиба входит в стандартный комплект для моделей AD-R на 6 м.

FBS – ГИБКИЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ

Передовые технологии компании Durma, используемые для изгиба листов больших размеров, позволяют снизить объем работ благодаря частично и полностью автоматизированным операциям. Возможность изготовления крупногабаритных деталей актуальна для различных областей применения в различных отраслях промышленности, т.к. это позволяет избежать сварочных работ, которые не только являются трудоемкими и дорогостоящими, но также представляют риск для стабильности материала.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-R



Технические характеристики

Серия AD-R		Единица измерения	1260	2060	25100	30100	30135	30175	30220	30320	37175
Рабочее усилие		т	60	60	100	100	135	175	220	320	175
Рабочая длина	(A)	мм	1250	2050	2550	3050	3050	3050	3050	3050	3700
Расстояние между опорами	(B)	мм	1050	1700	2200	2600	2600	2600	2600	2600	3100
Скорость по Y в усиленном режиме		мм/с	200	200	180	180	160	120	120	100	120
Рабочая скорость по Y		мм/с	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Скорость обратного хода по Y		мм/с	120	120	120	120	120	100	100	100	100
Просвет	(D)	мм	433	530	530	530	530	530	530	630	530
Ширина стола	(G)	мм	104	104	104	104	104	104	104	154	104
Высота стола	(F)	мм	790	900	900	900	900	900	900	900	900
Длина хода	(C)	мм	160	265	265	265	265	265	265	365	265
Глубина горловины	(E)	мм	365	410	410	410	410	410	410	410	410
Число опорных штанг		единиц	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Число пальцевых блоков на заднем упоре		единиц	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Скорость хода по оси X		мм/с	350	500	500	500	500	500	500	500	500
Длина хода по оси X		мм	500	650	650	650	650	650	650	650	650
Мощность двигателя		кВт	4	7,5	11	11	15	18,5	22	37	18,5
Емкость масляного бака		л	60	100	100	100	150	250	250	250	250
Длина	(L)	мм	2490	3300	3800	4200	4200	4350	4250	4300	4950
Ширина	(W)	мм	1285	1650	1670	1670	1680	1700	1770	1820	1700
Высота	(H)	мм	2375	2750	2750	2750	2750	2750	2900	3230	2900
Масса, примерно		кг	3500	5850	8650	9250	10250	11250	12250	17250	17250

Серия AD-R		Единица измерения	37220	40175	40220	40320	40400	60220	60320	60400
Рабочее усилие		т	220	175	220	320	400	220	320	400
Рабочая длина	(A)	мм	3700	4050	4050	4050	4050	6050	6050	6050
Расстояние между опорами	(B)	мм	3100	3600	3600	3600	3400	5100	5100	5100
Скорость по Y в усиленном режиме		мм/с	120	120	120	100	100	100	100	100
Рабочая скорость по Y		мм/с	10	10	10	10	8	10	10	8
Скорость обратного хода по Y		мм/с	100	100	100	100	80	100	100	80
Просвет	(D)	мм	530	530	530	630	630	530	630	630
Ширина стола	(G)	мм	104	104	104	154	154	154	154	154
Высота стола	(F)	мм	900	900	900	900	1040	1100	1100	1220
Длина хода	(C)	мм	265	265	265	365	365	265	365	365
Глубина горловины	(E)	мм	410	410	410	410	510	410	410	510
Число опорных штанг		единиц	2	2	2	2	2	4	4	4
Число пальцевых блоков на заднем упоре		единиц	2	2	2	2	2	4	4	4
Скорость хода по оси X		мм/с	500	500	500	500	350	350	350	350
Длина хода по оси X		мм	650	650	650	650	750	750	750	750
Мощность двигателя		кВт	22	18,5	22	37	37	22	37	37
Емкость масляного бака		л	250	250	250	250	450	250	250	500
Длина	(L)	мм	4950	5250	5250	5300	5750	7500	7500	7500
Ширина	(W)	мм	1770	1700	1770	1910	2110	1770	1910	2110
Высота	(H)	мм	2900	2750	2900	3230	3540	3250	3450	3710
Масса, примерно		кг	14100	12850	14750	20750	26750	20590	28250	35750

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-S**Основные характеристики**

**БОЛЬШОЙ ХОД – ПРОСВЕТ –
ГОРЛОВИНА
БОЛЬШАЯ РАБОЧАЯ
ПОВЕРХНОСТЬ**

Прессы AD-S позволяют легко обрабатывать большую поверхность, что сокращает количество рабочих циклов.



**СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ,
СООТВЕТСТВУЮЩИЕ
СТАНДАРТУ CE**

Пресс AD-S может быть полностью оборудован в соответствии с европейским стандартом CE. В прессах AD-S используются следующие системы безопасности, соответствующие стандарту CE: лазерная защита, ограждения, гидравлические и электронные системы, обеспечивающие безопасность операторов и защиту оборудования.

- Высокопроизводительный гибочный пресс.
- Представляет последние технологии в автоматизации гибочных прессов.
- Тщательно разработанная конструкция.
- Высокая производительность при высокой точности.
- Большой просвет между плитами и большая рабочая поверхность.
- Применение гибкой гидравлической системы сервоклапанов.
- Длинные двойные направляющие в сочетании с тщательно разработанной цилиндрической конструкцией обеспечивают точность и гибкость управления балкой при производстве больших деталей.
- Стабильная и быстрая система заднего упора, приводимая в действие серводвигателем переменного тока.
- Контроллер с 3D-графикой и независимым ПО.
- Компенсация прогиба стола с управлением CNC.
- Обеспечивает максимальную точность углов, удовлетворяющую самым высоким требованиям.
- Стандартная комплектация предусматривает четыре оси – Y1, Y2, X и R.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-S

Основные характеристики



МЕХАНИЧЕСКАЯ КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА
СИНХРОНИЗИРОВАННОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСЕЙ Y1Y2 И УПРАВЛЕНИЕ ТИПА CNC

Независимые оси Y1Y2 (левая и правая), управляемые с помощью сервоклапанов и контроллеров линейных перемещений. Механическая система компенсации прогиба с управлением CNC уравнивает усилия изгиба на всех участках изгибаемой детали, что позволяет получить ровный изгиб. Таким образом устраняется необходимость в выравнивании с помощью прокладок.

СКОльзяЩИЕ ПЕРЕДНИЕ ОПОРЫ

Передние опорные штанги легко регулируются в поперечном направлении с помощью линейной направляющей и системы шарикоподшипников. Также легко выполняется регулировка по вертикали.



ЗАДНИЙ УПОР, ОСИ X-R

Контроллер CNC вычисляет глубину и высоту пальцев и контролирует перемещение по оси X с помощью высокоскоростных серводвигателей Siemens. К стандартным функциям также относится функция возврата, облегчающая производство точных деталей. Пальцы заднего упора легко перемещаются на линейных направляющих с помощью встроенной системы шарикоподшипников.



Delem DA 66W

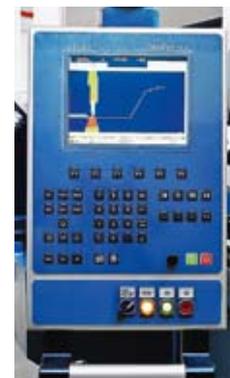
Delem DA-66W - модульный контроллер для гибочных прессов. Вся графика, относящаяся к деталям, станку и к настройке инструментов, доступна также в трехмерном представлении. Это позволяет визуализировать рабочие условия с максимальной точностью. DA-66W может также программировать детали на плоскости (2-D), с точными расчетами и представлением, включая толщину и радиус изгиба листов. Во время программирования можно использовать функцию автоматического создания последовательностей, либо выбирать действия вручную. Оператор может блокировать автоматические функции. С помощью DA-66W можно также программировать действия специальных инструментов, например, инструментов для обработки подгибов. DA-66W облегчает программирование индивидуальных последовательностей гибки (с конкретными параметрами) и позволяет просматривать выполнение предварительной гибки и обработки подгибов в процессе производства.

КОНТРОЛЛЕРЫ ТИПА CNC

ModEva 10S 3D с программой PC 1200 3D

ModEva – серия контроллеров ЧПУ, адаптированных к фактическим требованиям рынка. Все модели серии ModEva работают в среде Windows. Модели ModEva могут выполнять вычисления для простых станков на трехмерном графическом дисплее, и, кроме того, модели этой серии могут использоваться для создания полностью автоматизированных рабочих станций с мощным центральным процессором и высокими графическими характеристиками, обеспечивая совместимость с ЧПУ Cybelec®, доступным для самых сложных машин. Вид материала: Нет ограничений.

Все пульты ModEva™ оборудованы новой функцией Quick Cursor™, допускающей возможность полного программирования детали на отдельной странице. При производстве сложных деталей на пульте возможен просмотр последовательности операций в графическом виде, сформированном системой CAD/CAM. Все модели ModEva поставляются с независимым ПО PC 1200, предназначенным для операций гибки. Это ПО позволяет пользователю создавать собственные программы, выполнять расчет операций и проверять их реализуемость на офисном ПК во избежание простоя станка.



ModEva 10S

Цветной экран 3D / 10,4" на тонкопленочных транзисторах
 128 Мб RAM
 Основная память 20 Гб
 Удобный курсор
 Автоматическое программирование операций гибки
 Независимое ПО (PC 3D)



ModEva 12S

Цветной экран 3D / 12" на тонкопленочных транзисторах
 128 Мб RAM 256/512
 Основная память 20 Гб
 Удобный курсор
 Автоматическое программирование операций гибки
 Независимое ПО (PC 3D)

ModEva 15S

Цветной экран 3D / 15" на тонкопленочных транзисторах
 128 Мб RAM 256/512
 Основная память 20 Гб
 Удобный курсор
 Автоматическое программирование операций гибки
 Независимое ПО (PC 3D)



Delem DA 69W

Контроллер DA-69W полностью совместим с DA-66W и поддерживает 2D и 3D- программирование. Программирование 3D-изделий выполняется с точной толщиной листа и требуемыми радиусами. Автоматический расчет процесса гибки позволяет определить оптимальную последовательность гибки даже для очень сложных изделий. Возможно программирование нескольких изделий в 3D, 2D устройствах и устройствах ЧПУ. Данные сохраняются на жестком диске. Контроллеры работают в среде Windows, что позволяет легко использовать информацию в компьютерной сети предприятия, в т.ч. в реальном времени, с мгновенной передачей данных. Контроллер запускается многократно без выдачи раздражающих сообщений о загрузке. Контроллеры DA-66W и DA-69W могут также быть оборудованы сенсорным экраном по запросу клиента.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-S

Держатели для инструментов



ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ ТИПА ЕВРО

Держатели для инструментов типа ЕВРО обеспечивают точную настройку инструментов по отшлифованным поверхностям.



БЫСТРОСЪЕМНЫЕ ЗАЖИМЫ

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАЖИМЫ ТИПА ЕВРО



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАЖИМЫ НОВОГО СТАНДАРТА

ЗАЖИМЫ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ DURMA



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАЖИМЫ ТИПА DURMA

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ УПРОЧНЕНИЯ

Версии заднего упора



4 ОСИ X, R, Z1, Z2

5 ОСЕЙ X1, X2, R, Z1, Z2



6 ОСЕЙ X1, X2, R1, R2, Z1, Z2

DELTA X

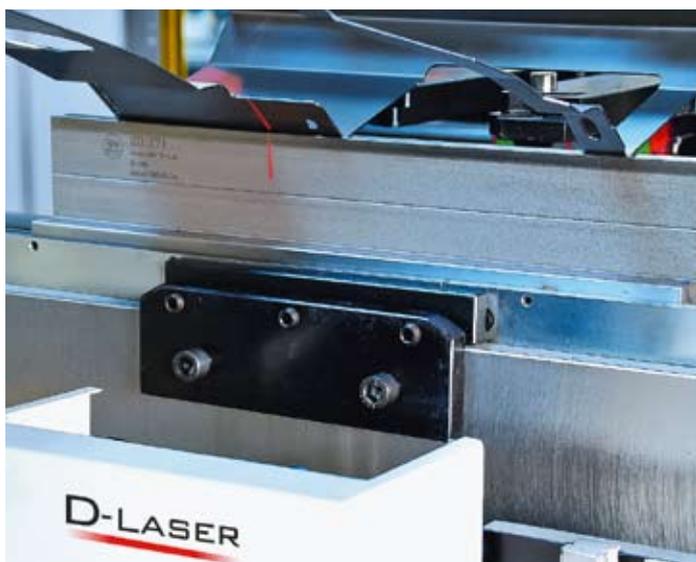
Пальцы заднего упора



3 СТУПЕНЧАТЫХ ПАЛЬЦЕВЫХ БЛОКА

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПАЛЬЦЫ

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-SСистемы позиционирования
нижних инструментов**ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ****МЕХАНИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ****ЛАЗЕРНАЯ СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЯ УГЛОВ**

В промышленном производстве деталей из листового металла часто возникают трудности, связанные с необходимостью поддерживать точность углов изгиба при варьируемой толщине материала и прилагаемых усилиях. Оптимальным решением является лазерная система измерения углов в процессе гибки.

- Возможность измерения любого угла изгиба.
- Высокая компактность при наличии всех необходимых функций.
- Освещение, цвет материала (светлый или темный) практически не влияют на точность измерения.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Четыре оси – Y1, Y2, X, R
Контроллер CNC Cybelec ModEva 10S 3D с программным обеспечением PC 1200 3D или Delem 66W
Компенсация прогиба стола, с механическим приводом, управляемая CNC
Компенсация прогиба стола, с гидравлическим приводом, управляемая CNC (стандартное оборудование для моделей ≥ 800 т)
Зажим инструмента по типу EBPO (стандартное оборудование для моделей ≤ 400 т)
Зажим инструмента по типу DURMA (стандартное оборудование для моделей ≥ 600 т)
Скользящие передние штанги с линейной направляющей по всей длине
Задний упор – механический привод + линейная направляющая + система шарикоподшипников (X- R)
Скользящие опорные штанги для листов – Т-образный паз + Откидной упор
Защитные крышки
Высококачественные блоки с гидравлическим приводом и клапаны особой конструкции
Высококачественная электронная система

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ

Сертификат CE с руководством по FIESSLER AKAS-LC II F + блок управления AKFR
Сертификат CE с руководством по FIESSLER AKAS-LC II AKAS-3 M (с механическим приводом) + FPSC (ПЛК для обеспечения безопасности)
Сертификат CE с руководством по SICK C 4000 – только для тандема
Лазерная защита пальцев DFS1 (для нижней балки – не отвечает стандарту CE)
Оси Z1, Z2
Оси X1, X2
Оси R1, R2
Оси R1 R2 на пальцевых блоках
Ось Delta X + ход 250 мм
Ось X = 1000 мм – защита со световым барьером
Оси X1 X2 = 1250 мм – для опоры освещения
Оси X1 X2 = 1250 мм – для опоры освещения – пневматические толкатели
Устройство отслеживания листов AP3-AP4 со скользящей направляющей – Механическая регулировка высоты
Система передней подачи F1-F2 с опорами
Система передней подачи F1-F2 с опорами – пневматические толкатели
Быстросъемный зажим инструмента
Гидравлический или механический зажим Durma
Гидравлический или механический зажим Wila
Опции инструментов (Durma, EBPO, Wila), указанные в каталоге инструментов
Система разделения нижних инструментов
Компенсация прогиба стола (вертикальная)
Возможна поставка дополнительного оборудования по запросу

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-S

Технические характеристики

Серия AD-S		1260	2060	25100	30100	30135	30175	30220	30320	37175
Рабочее усилие, т		60	60	100	100	135	175	220	175	175
Рабочая длина, мм	(A)	1250	2050	2550	3050	3050	3050	3050	3050	3700
Расстояние между опорами, мм	(B)	1050	1700	2200	2600	2600	2600	2600	2600	3100
Скорость по Y в усиленном режиме, мм/с		200	200	180	180	160	120	120	120	120
Рабочая скорость по Y, мм/с		10	10	10	10	10	10	10	10	10
Скорость обратного хода по Y, мм/с		120	120	120	120	120	100	100	100	100
Компенсация прогиба стола		Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.
Просвет, мм	(D)	433	530	530	530	530	530	530	530	530
Ширина стола, мм	(G)	104	104	104	104	104	104	104	104	104
Высота стола, мм	(F)	790	900	900	900	900	900	900	900	900
Глубина загрузки, мм	(F1)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Длина хода, мм	(C)	160	265	265	265	265	265	265	265	265
Глубина горловины, мм	(E)	365	410	410	410	410	410	410	410	410
Число опорных штанг, шт		2	2	2	2	2	2	2	2	2
Число пальцевых блоков на заднем упоре, шт		2	2	2	2	2	2	2	2	2
Скорость хода по оси X, мм/с		350	500	500	500	500	500	500	500	500
Длина хода по оси X, мм		500	650	650	650	650	650	650	650	650
Скорость по оси R (макс.), мм/с		300	350	350	350	350	350	350	350	350
Длина хода по оси R, мм		200	250	250	250	250	250	250	250	250
Мощность двигателя, кВт		4	7,5	11	11	15	18,5	22	18,5	18,5
Емкость масляного бака, л		60	100	100	100	150	250	250	250	250
Длина, мм	(L)	2490	3300	3800	4200	4200	4250	4250	4250	4950
Ширина, мм	(W)	1285	1650	1670	1670	1680	1700	1770	1700	1700
Высота, мм	(H)	2375	2750	2750	2750	2750	2750	2900	2750	2900
Масса, кг		3500	6100	8900	9500	10500	11500	12500	11500	13000

Серия AD-S		60800	70800	701000	701250	80800	801000	801250	801600	802000
Рабочее усилие, т		800	800	1000	1250	800	1000	1250	1600	2000
Рабочая длина, мм	(A)	6050	7050	7050	7050	8050	8050	8050	8100	8100
Расстояние между опорами, мм	(B)	5100	5100	5100	5100	6400	6400	6400	6400	6400
Скорость по Y в усиленном режиме, мм/с		70	80	70	70	80	70	70	70	70
Рабочая скорость по Y, мм/с		6	7	5	7	7	5	7	6	6
Скорость обратного хода по Y, мм/с		80	70	60	70	70	60	70	70	60
Компенсация прогиба стола		Гидр-мех.								
Просвет, мм	(D)	700	700	800	800	700	800	800	1000	1000
Ширина стола, мм	(G)	400	400	400	400	400	400	500	500	700
Высота стола, мм	(F)	800	800	800	900	800	800	900	900	950
Глубина загрузки, мм	(F1)	1300	1300	1500	1700	1300	1600	1800	1800	2100
Длина хода, мм	(C)	400	400	500	600	400	500	500	600	600
Глубина горловины, мм	(E)	610	610	610	610	610	610	610	610	750
Число опорных штанг, шт		4	4	4	4	4	4	4	4	4
Число пальцевых блоков на заднем упоре, шт		4	4	4	4	6	6	6	6	6
Скорость хода по оси X, мм/с		350	350	300	300	300	300	300	300	300
Длина хода по оси X, мм		750	750	1000	1000	750	1000	1000	1000	1250
Скорость по оси R (макс.), мм/с		300	300	250	250	300	250	250	250	250
Длина хода по оси R, мм		250	250	250	250	250	250	250	250	250
Мощность двигателя, кВт		55	55	55	90	55	55	90	90	110
Емкость масляного бака, л		750	750	1000	1250	750	1000	1250	1250	2000
Длина, мм	(L)	8050	8700	8800	8800	9800	10000	10000	10100	10500
Ширина, мм	(W)	3200	3200	3250	3250	3200	3250	3250	3500	4350
Высота, мм	(H)	4250	4250	5900	6400	4250	5900	6400	7000	8100
Масса, кг		72000	79500	95500	110000	85000	102000	135000	163000	249000

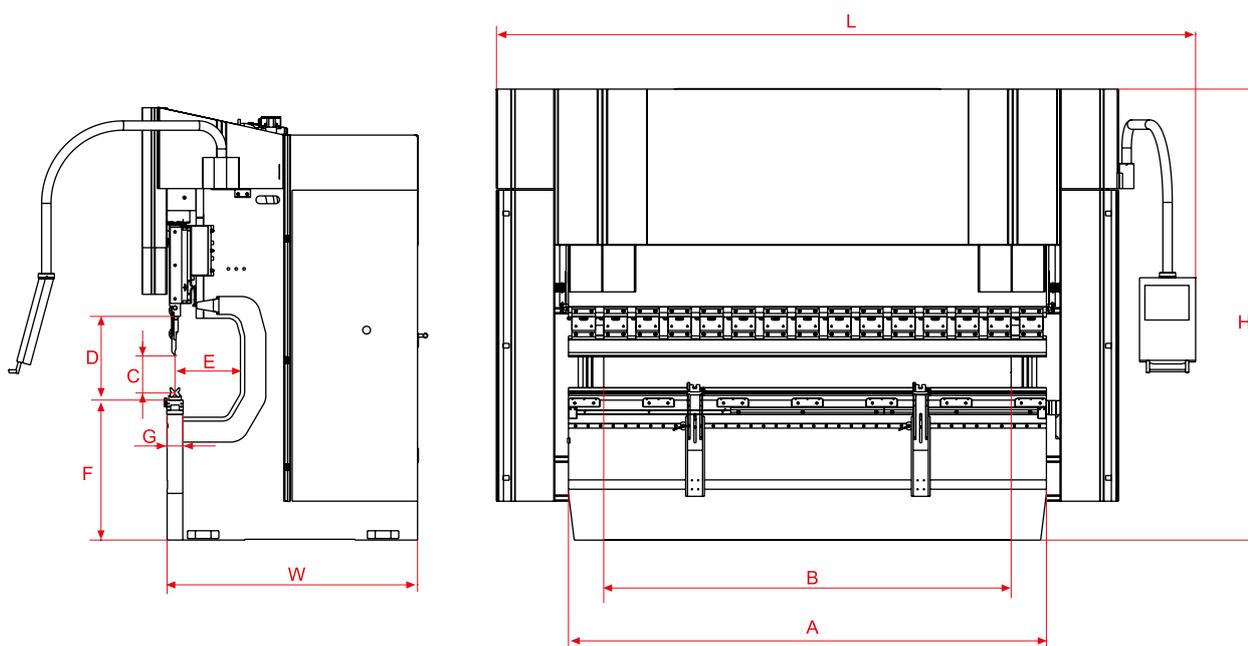
Возможна поставка оборудования других размеров по запросу.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-S

Технические характеристики

Серия AD-S		37220	40175	40220	40320	40400	60220	60320	60400	60600
Рабочее усилие, т		220	175	220	320	400	600	220	400	600
Рабочая длина, мм	(A)	3700	4050	4050	4050	4050	4050	6050	6050	6050
Расстояние между опорами, мм	(B)	3100	3600	3600	3600	3400	3100	5100	5100	5100
Скорость по Y в усиленном режиме, мм/с		120	120	120	100	100	80	100	100	80
Рабочая скорость по Y, мм/с		10	10	10	10	8	7	10	8	7
Скорость обратного хода по Y, мм/с		100	100	100	100	80	80	100	80	80
Компенсация прогиба стола		Мех.								
Просвет, мм	(D)	530	530	530	630	630	700	530	630	700
Ширина стола, мм	(G)	104	104	104	154	300	300	154	300	300
Высота стола, мм	(F)	900	900	900	900	1040	990	1100	1220	990
Глубина загрузки, мм	(F1)	-	-	-	-	-	1200	-	-	1200
Длина хода, мм	(C)	265	265	265	365	365	365	265	365	365
Глубина горловины, мм	(E)	410	410	410	410	510	510	410	510	510
Число опорных штанг, шт		2	2	2	2	2	2	4	4	4
Число пальцевых блоков на заднем упоре, шт		2	2	2	2	2	2	4	4	4
Скорость хода по оси X, мм/с		500	500	500	500	350	350	350	350	350
Длина хода по оси X, мм		650	650	650	650	750	750	750	750	750
Скорость по оси R (макс.), мм/с		350	350	350	350	300	300	300	300	300
Длина хода по оси R, мм		250	250	250	250	250	250	250	250	250
Мощность двигателя, кВт		22	18,5	22	37	37	45	22	37	45
Емкость масляного бака, л		250	250	250	250	450	500	250	500	500
Длина, мм	(L)	4950	5250	5250	5300	5750	5650	7500	7500	7600
Ширина, мм	(W)	1770	1700	1770	1910	2110	3250	1770	2110	2650
Высота, мм	(H)	2900	2750	2900	3230	3540	3825	3250	3710	3850
Масса, кг		14360	13100	15000	21000	27000	40500	20840	36000	54000



Координатно-пробивные (просечные) прессы

- Тысячи координатно-просечных прессов Durma, используемые в различных странах мира, подтверждают качество, надежность и прочность этих машин. Отличительные характеристики станков: конструкция из стали, отожженной для снятия напряжений, современный дизайн, а также разработанные по новейшим технологиям система управления, программное обеспечение и испытанные гидравлические системы высокого качества.
- Клиенты, приобретающие просечные прессы Durma, получают полный комплект оборудования, в т.ч. автоматические зажимы, прочную и гибкую турель, стандартное вспомогательное оборудование простой оптимальной конструкции и удобное пользовательское программное обеспечение CAD/CAM.
- Функция дистанционной диагностики, включенная в блок управления, позволяет выполнять поиск потенциальных неисправностей, связанных с оборудованием и ПО.
- Возможна интеграция систем загрузки и разгрузки, выбранных в зависимости от требуемой производительности.
- Оптимальное соотношение цена-качество.
- Низкая стоимость технического обслуживания.
- Координатно-просечные прессы Durma характеризуются многофункциональностью и долгим сроком службы.

Координатно-пробивные прессы серии

RP



Пресс с вращающейся головкой

- Прессы с одиночной вращающейся головкой с универсальной станиной С-образной формы.
- Конструкция из стали, отожженной для снятия напряжений.
- Мощный контроллер Siemens с удобным пользовательским ПО CAD-CAM.
- Высокая скорость и простота проведения операций.
- Гидравлические и электронные компоненты высокого качества от проверенных производителей.

Координатно-пробивные прессы серии

RP

Основные характеристики серии RP

**СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ**

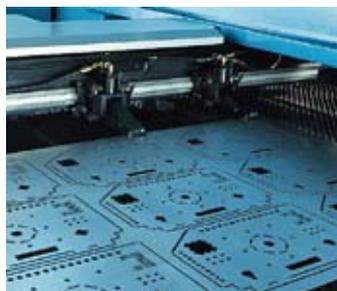
В прессах компании Durma используется система управления Sinumerik 840 DSL, производимая стратегическим партнером компанией Siemens. Средства управления и экран установлены на передвижной панели управления. Система управления и другие аппаратные средства установлены в отдельном корпусе. Для запуска операций станка достаточно выполнить несколько шагов. Возможно подключение к сети (Ethernet), а также программирование с панели управления. Источник бесперебойного питания (ИБП) предохраняет блок управления от скачков напряжения и сбоев в сети питания. Интегрированная функция онлайн-сообщений предоставляет ответы на вопросы оператора по месту возникновения проблемы. Функция диагностики предусматривает визуальное изображение функциональных ошибок. Дистанционная диагностика контроллера также доступна по Интернету. На каждом этапе обработки контроллер обеспечивает оптимальное ускорение, зависящее от фактической массы перемещаемой детали.

**КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТОВ (MULTI TOOL)**

Верхние и нижние инструменты, установленные в просечном прессе Durma, синхронизируются с целью достижения требуемого углового шага, с точностью $\pm 0,02^\circ$. Верхние и нижние индекс-станции не соединяются механически, это означает удобство выравнивания, кроме того, возможно устранение неисправностей инструментов по отдельности. Предоставляется широкий выбор комплектации инструментов – 3, 6, 8 или 10 инструментов.

**ВРАЩАЮЩАЯСЯ ГОЛОВКА**

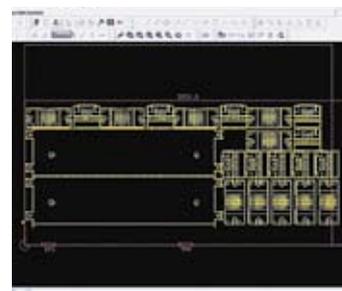
Высокая скорость вращения головки (40 об/мин) позволяет достичь высокой производительности. Волновая зубчатая передача с нулевым боковым зазором используется для позиционирования индекс-станций. Автоматическая репозиция по оси X позволяет выполнять пробивку более чем на 2 метра, что обеспечивает отсутствие мертвой зоны на листе.

**АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЗАЖИМЫ**

Автоматические зажимы (стандартное оборудование для RP9) управляются с помощью программы CAM. Зажимы снабжены датчиками положения листа. В случае обнаружения риска опасных выбросов машина останавливается, предотвращая загрязнение окружающей среды.

**РАБОЧИЙ ЛОТОК**

Позволяет разгружать детали малого размера без прерывания операций и без необходимости выполнения работ вручную (стандартное оборудование для RP9).

**ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ CAD/CAM**

Время программирования сведено к минимуму благодаря использованию удобного и эффективного программного обеспечения CAD-CAM (сncKAD) Metalix или LanTek. Автоматический выбор оптимального положения инструмента, позволяющего использовать максимальную площадь листа, устраняет необходимость в дополнительной репозиции и снижает количество отходов.



Координатно-просечные прессы DURMA оборудованы системой инфракрасных барьеров, соответствующей стандарту CE.

Координатно-пробивные прессы серии

RP

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Педаль управления
Программное обеспечение CAD-CAM с модулем активации
Контроллер Siemens Sinumerik 840 D SL, операционная система Windows XP
Функция дистанционной диагностики
Программирование с панели управления
Автоматическое позиционирование зажимов (RP9)
Переключатели для регулировки зажимов на различных листах (RP9)
Исполнение для сетевой работы, Ethernet.
Стандартный комплект из 6 инструментов (пуансон и матрица)
6 инструментов Durma с направляющими (зазор 0,3 мм)
круглый Ø8
круглый Ø10
круглый Ø20
прямоугольный 4 x 20
квадратный 7
квадратный 17
Автоматическая смазка инструментов
Инструменты для выравнивания индекс-станций (индекс D)
Передвижной ящик для отходов
Источник бесперебойного питания для панели управления
USB-драйвер
Щеточный стол
Панель управления
Масляный охладитель
Функция репозиции по оси X
Обслуживание с использованием WebCam
Ручной нестинг (раскладка)

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ

Световые барьеры по стандарту CE
Дополнительные зажимы
Специальный стол
Инструменты, держатели, переходники
Электронный защитный ключ-заглушка для ПО CAD-CAM
ПО для автонестинга (оптимизации раскладки) и дискового инструментального магазина
Дополнительный стол
Воздушный кондиционер для распределительного ящика
Дополнительный масляный охладитель
Сигнальная лампа
Переключатель сигнала о деформации листов
Рабочий лоток для RP9
Автоматическая смазка станка
Источник бесперебойного питания для станка (30кВА – 10 мин)
Трансформатор
Устройство автонестинга и дисковый инструментальный магазин

Технические характеристики

Серия RP	RP6	RP9
Максимальное усилие, т	30	20
Перемещение по оси X, мм	2000 + R	2000 + R
Перемещение по оси Y с несколькими инструментами, мм	1250	1250
Перемещение по оси Y с одним инструментом, мм	1285	1285
Максимальная толщина резания, мм	6	6
Диапазон автоматического позиционирования, мм	10000	10000
Скорость по оси Y, 1/мин	50	75
Скорость по оси X, 1/мин	60	96
Скорость станции с индексом типа C, об/мин	40	40
Боковая скорость Y + X, м/мин	75	120
Макс. число ударов (при шаге 1 мм, толщине 1 мм), 1/мин	600	850
Макс. число ударов (при шаге 25 мм, толщине 1 мм), 1/мин	280	320
Макс. число ударов: Маркировка, ударов/мин	900	1250
Точность позиционирования, мм	± 0,1	± 0,1
Вес листа на максимальной скорости, кг	100	120
Жесткий диск, ГБ	40	40
Оперативное запоминающее устройство, Мб EDO	256	256
Операционная система	Windows XP	Windows XP
Жидкокристаллический дисплей Super VGA	12,1"	12,1"
Рабочая высота, мм	980	980
Ширина стола, мм	2400 x 3600	2400 x 3600
Размеры станка, мм	3600 x 4100 x 2450	3600 x 4100 x 2450
Двигатель, кВт	11	7,5
Емкость масляного бака, л	200	200
Масса, кг	11600	12000
Ход главного цилиндра, мм	20	30
Максимальный диаметр пробивки (с несколькими инструментами), мм	24	24
Количество прижимов, шт	2	2
Усилие на прижиме, кг	850	1000
Автоматическое позиционирование прижимов	–	Стандартное
Тип стола	щеточный	щеточный

Координатно-пробивные прессы серии

ТР**Пресс с турелью**

- Обработка листов малого, среднего и большого формата.
- Использование технологий пробивки, штамповки, маркировки и поворота дискового инструментального магазина.
- О-образная станина из стали, обработанной для снятия напряжений.
- Гибкая конфигурация турели, позволяющая избежать необходимости настройки инструментов.
- Автоматическая смазка движущихся частей.
- Жесткие направляющие.
- Один из лучших контроллеров, обладающий прекрасной функциональностью и гибкостью.
- Мощный контроллер с удобным пользовательским ПО CAD-CAM.
- Программируемая система зажима листов уменьшает время настройки и количество отходов.
- Возможна автоматизация при различной скорости выполнения операций, что позволяет повысить безопасность.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Педаль управления
Программное обеспечение CAD-CAM с модулем активации
Контроллер Siemens Sinumerik 840 D SL, операционная система Windows XP
Функция дистанционной диагностики
Программирование с панели управления
Автоматическое позиционирование зажимов
Переключатели для регулировки зажимов на различных листах
Исполнение для сетевой работы, Ethernet.
Автоматическая смазка инструментов
Источник бесперебойного питания для панели управления
Передвижной ящик для отходов
Щеточный стол
Масляный охладитель
USB-драйвер
Обслуживание с использованием WebCam
Функция репозиции по оси X
Инструменты для выравнивания индекс-станций (индекс C+B) – (для TP6, TP9)
Инструменты для выравнивания индекс-станций (индекс D) – (для TP63, TP93, TPL93, TP123)
Ручной нестинг (раскладка)

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ

Световые барьеры по стандарту CE
Дополнительные зажимы
Стол (щеточный + шариковый)
Инструменты, держатели, переходники
Электронный защитный ключ-заглушка для ПО CAD-CAM
ПО для автонестинга (оптимизации раскладки), метчика и дискового инструментального магазина
Сигнальная лампа
Переключатель сигнала о деформации листов
Крышка турели для перфорированных листов
Вакуумное устройство удаления остаточных дисков
Рабочий лоток
Автоматическая смазка станка
Воздушный кондиционер для распределительного ящика
Дополнительный масляный охладитель
Система подготовки к загрузке - разгрузке
Система загрузки - разгрузки
Дополнительный стол
Специальный стол
Трансформатор
Источник бесперебойного питания для станка (30кВА – 10 мин)
Дополнительный инструмент для выравнивания

Координатно-пробивные прессы серии

ТР

Основные характеристики серии ТР



ТОЧНАЯ ВЫСОКО-СКОРОСТНАЯ ТУРЕЛЬ

Скорость рабочей головки достигает 1200 ударов в минуту для операций пробивки и 1800 ударов в минуту для операций маркировки. Также возможно выполнение операций штамповки со скоростью, аналогичной скорости пробивки. Встроенный контроллер регулирует скорость рабочего хода и положение. Благодаря гибкой конструкции возможно выполнение операций на следующих скоростях

- 96 м/мин по оси X
- 80 м/мин по оси Y
- 124 м/мин по обеим осям одновременно.

Высокое ускорение (1 g) возможно для всего рабочего диапазона без ограничения.



ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Усовершенствованная система регулирования длины хода ползуна в замкнутой гидравлической системе Hartmann Lamhle и сервомоторы Siemens, используемые для перемещения стола, позволяют достичь точности позиционирования $\pm 0,1$ мм и повторяемости $\pm 0,5$ мм. Точность шага индекс-станции ($0,01^\circ$) обеспечивается благодаря высокоточной конической передаче. Синхронизация углового перемещения верхних и нижних инструментов обеспечивается с помощью двух беззачорных сервомоторов и двух редукторов.

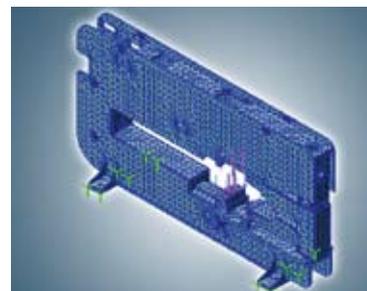


ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ ШТАМПОВКА

Варьируемое время задержки в конце хода обеспечивает высокое качество штамповки, зачастую устраняя необходимость вторичной обработки. Электронная система корректировки упрощает настройку форм, фланцев и тиснений различного размера.

Использование роликов позволяет обрабатывать не только плоские, но также закругленные и выпуклые участки. Этот метод обработки особенно актуален для таких секторов как изготовление воздушных кондиционеров и т.п. (дисковые инструментальные магазины, метчики).

Высокоскоростная маркировка.



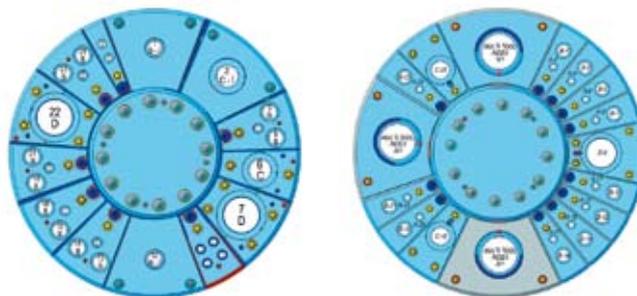
ПРОЧНАЯ СТАНИНА

Замкнутая (О-образная) станина состоит из двух полностью закрытых блоков. Конструкция смоделирована путем конечно-элементного анализа, выполненного на мощных компьютерах с целью сведения к минимуму отверстий, скручиваний, деформаций и смещений станины. Станина подвергается обработке для снятия напряжений в течение сварки и после сварки.

Полученная в результате станина обладает высокой прочностью, устойчивостью к вибрациям, обеспечивает высокую точность операций пробивки, и в то же время позволяет существенно снизить износ инструментов и уровень шума.

Корпус станка жесткий, прочный, состоит из двух частей. Благодаря особой конструкции турель и инструменты защищены от деформаций даже при максимальном усилии, что продлевает срок службы инструментов.

ТУРЕЛЬ



Станция	Размеры	ТР6-9	ТР63-93-123
A - держатель	0,8 – 12,7 мм	11	11
B - держатель	12,8 – 31,7 мм	10	11
C - держатель	31,8 – 50,8 мм	1	2
D - держатель	50,9 – 88,9 мм	2	1
B - индекс	12,8 – 31,7 мм	2	–
C - индекс	31,8 – 50,8 мм	1	–
D - индекс	50,9 – 88,9 мм	–	3

Координатно-пробивные прессы серии

ТР

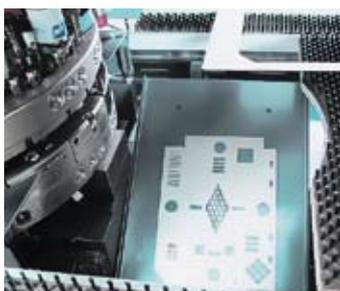
Основные характеристики серии ТР

**ИЗМЕНЕНИЕ ПОЛОЖЕНИЯ (РЕПОЗИЦИЯ)**

Возможна обработка листа по всей длине без необходимости изменения его положения на столе.

**ТРИ АВТОМАТИЧЕСКИХ ИНДЕКС-СТАНЦИИ**

Обеспечивают максимальную гибкость, позволяют использовать минимальный комплект инструментов и сократить время настройки инструментов. Инструменты вращаются с шагом 0,01°, что позволяет обрабатывать детали сложной формы, используя минимальное количество инструментов. Требуется менее трех секунд для замены полного комплекта инструментов турели и всего 0,6 секунды для замены одного инструмента. Возможно выполнение операций штамповки со скоростью, практически равной скорости пробивки, с использованием замкнутой гидравлической системы Bosch - Rexroth. Варьируемое положение инструментов для штамповки позволяет выполнять операции с минимальной длиной хода. Штампы размещаются ниже поверхности стола во избежание повреждения и застревания листов, поэтому для точных деталей микромаркировка может быть сведена к минимуму.

**РАБОЧИЙ ЛОТОК**

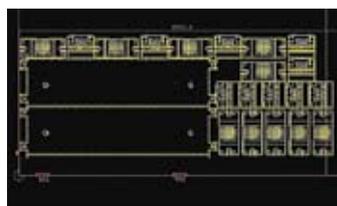
Рабочий лоток используется для приема деталей при операции пробивки. Лоток снабжен устройствами сортировки и укладки. Мелкие детали размером 400 x 600 мм могут разгружаться непосредственно в контейнер для деталей. Предусмотрена дополнительная конвейерная система (стандартное оборудование для ТР6, ТР9, для остальных моделей – по заказу).

**ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ЛИСТОВ**

Используется новая конструкция осей X и Y, прямой привод. Это повышает производительность и устраняет потери, характерные для систем с ременной передачей и других систем передачи. Шариковый стол облегчает перемещение листов, щеточный стол используется в основном для чувствительных и мягких материалов во избежание повреждения листов при выполнении операций пробивки. Оба типа столов доступны по запросу клиента.

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЗАЖИМЫ

При пробивке тонких материалов возникают трудности, связанные с перемещением листа на участках, не закрепленных зажимами. Для устранения этой проблемы предоставляются три и более зажимов.

**ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ CAD-CAM**

Время программирования сведено к минимуму благодаря использованию удобного и эффективного программного обеспечения CAD-CAM (cncKAD) Metalix или LanTek. Автоматический выбор оптимального положения инструмента, позволяющего использовать максимальную площадь листа, устраняет необходимость в дополнительной репозиции и снижает количество отходов.

**СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ**

В прессах компании Durma используется система управления Sinumerik 840 DSL, производимая компанией Siemens. Средства управления и экран установлены на передвижной панели управления. Система управления и другие аппаратные средства установлены в отдельном корпусе. Для запуска операций станка достаточно выполнить несколько шагов. Возможно подключение к сети (Ethernet), а также программирование с панели управления. Источник бесперебойного питания (ИБП) предохраняет блок управления от скачков напряжения и сбоев в сети питания. Интегрированная функция онлайн-сообщений предоставляет ответы на вопросы оператора по месту возникновения проблемы. Функция диагностики предусматривает визуальное изображение функциональных ошибок. Дистанционная диагностика контроллера также доступна по Интернету.

Координатно-пробивные прессы серии

ТР

Технические характеристики

Серия ТР	Единица измерения	ТР6	ТР9	ТР63	ТР93	ТР123	ТРЛ63	ТРЛ93
Максимальное усилие	т	30	20	30	20	20	30	20
Тип станины		О-образная						
Перемещение по оси X	мм	2000+R	2000+R	2500+R	2500+R	2500+R	3000+R	3000+R
Перемещение по оси Y с одним инструментом	мм	1250	1250	1250	1250	1250	1500	1500
Диапазон автоматического позиционирования *	мм	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*
Скорость по оси Y	м/мин	60	70	60	70	80	60	70
Скорость по оси X	м/мин	75	90	75	90	96	75	90
Боковая скорость Y + X	м/мин	90	114	90	114	124	90	114
Макс. число ударов (при шаге 1 мм, толщине 1 мм)	1/мин	600	900	600	900	1200	600	900
Макс. число ударов (при шаге 25 мм, толщине 1 мм)	1/мин	300	350	250	300	400	300	300
Макс. число ударов: Маркировка	1/мин	850	1200	900	1200	-	850	1200
Ход главного цилиндра	мм	40	40	40	40	40	40	40
Макс. шаг пробивки	мм	25	25	25	25	25	25	25
Максимальная толщина обрабатываемого материала	мягкая сталь	6 мм						
	нерж.	6 мм						

* В этом случае требуется установка специальных столов и специальное расположение световых барьеров. Максимальный вес 100 кг.

Турель (без инструмента и держателя)		ТР6	ТР9	ТР63	ТР93	ТР123	ТРЛ63	ТРЛ93
A - держатель 0,8 – 12,7	т	30	20	30	20	20	30	20
B - держатель 12,8 – 31,7	мм	О-образная						
C - держатель 31,8 – 50,8	мм	2000+R	2000+R	2500+R	2500+R	2500+R	3000+R	3000+R
D - держатель 50,9 – 88,9	мм	1250	1250	1250	1250	1250	1500	1500
B - индекс 12,8 – 31,7	мм	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*
C - индекс 31,8 – 50,8	м/мин	60	70	60	70	80	60	70
D - индекс 50,9 мм – 88,9	м/мин	75	90	75	90	96	75	90

Серия ТР	Единица измерения	ТР6	ТР9	ТР63	ТР93	ТР123	ТРЛ63	ТРЛ93
Точность позиционирования	мм	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1
Точность при повторении	мм	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05
Скорость вращения турели	об/мин	30	30	22	22	22	22	22
Скорость вращения автоматической индекс-станции	об/мин	150	150	150	150	150	150	150
Макс. вес листа	кг	100	120	120	120	120	200	200
Жесткий диск	Гб	40	40	40	40	40	40	40
RAM, Мб SDRAM		256	256	256	256	256	256	256
Операционная система		Windows XP						
ЖК экран Super VGA		15"	15"	15"	15"	15"	15"	15"
USB-носитель		2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Сеть Ethernet		10/100	10/100	10/100	10/100	10/100	10/100	10/100
Высота (H)	мм	2500	2500	2500	2500	2310	2310	2310
Ширина (без светового барьера) (W)	мм	4200	4200	4300/5360	4300/5360	4270	6300	6300
Ширина (со световым барьером)	мм	6200	6200	6270/7260	6270/7260	6270	8300	8300
Длина (без светового барьера) (L)	мм	5200	6000	5750	5750	4800	6650	6650
Длина (со световым барьером)	мм	6200	7000	6800	6800	5800	7650	7650
Высота стола	мм	940	940	940	940	940	940	940
Вес, примерно	кг	12500	12500	12500	12500	13800	19500	19500
Двигатель	кВт	11	7,5	11	7,5	15	11	7,5
Масляный бак	л	180	200	180	180	180	200	200
Давление воздуха	бар	6	6	6	6	6	6	6
Число зажимов	шт	2	2	3,00	3,00	3	4	4
Усилие зажима	кг	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Тип стола		щеточный						

Вальцы

Надежные механические и гидравлические вальцовочные станки разрабатываются опытными инженерами в научно-исследовательском центре компании Durma. После тщательных испытаний и оценки станки поступают в серийное производство.

Особенности и преимущества

- Прочный корпус, обеспечивающий долгий срок службы гибочных станков.
- Удобный контроллер с многочисленными функциями.
- Надежная система подшипников, гарантирующая низкие эксплуатационные расходы и эффективность процессов гибки.
- Закаленные валы и система компенсации прогиба, обеспечивающие точность гибки.
- Система привода с большим крутящим моментом, обеспечивающая минимальное число циклов.

Гидравлические вальцовочные станки серии

HRB-3V



- Гидравлические 3-валковые листогибы с гибкой регулировкой положения валков обеспечивают высокую точность, быстроту, производительность и безопасность операций даже для малоопытных операторов.
- Эти станки используются для гибки листов средней и большой толщины. В отличие от обычных вальцовочных станков, здесь нижние валы перемещаются по горизонтали (вправо и влево), а верхние валы – вверх и вниз. Аналогично 4-валковым листогибам, загрузка листов выполняется параллельно полу, таким образом, может располагаться на рабочем уровне станка.
- При использовании верхнего вала в качестве системы качения может использоваться как традиционный пресс. Возможно выполнение операций формовки и калибровки сварных труб.
- Положение листа контролируется путем зажима между верхним и нижними валками, что позволяет предотвратить соскальзывание и падение листа. Станок также может быть установлен ниже уровня земли.
- Подробная техническая документация предоставляется по запросу.

Гидравлические вальцовочные станки серии

HRB-3



Гидравлический 3-валковый листогиб

- Гибкая регулировка вала; особенно удобна для листов средней толщины.
- Экономичное решение для больших диаметров.
- Широкий рабочий диапазон.
- Точная гибка конуса.
- Высокая точность и надежность при доступной цене.
- Большой крутящий момент и высокая скорость для всех трех валов.

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ

Полированные валы
Плавное регулирование скорости
Масляный охладитель
Боковые опоры с обеих сторон
Система подъема вертикальных опор (механическая или гидравлическая)
Стол для подачи материалов
Сменный верхний вал для заготовок малого диаметра
Удлинительные валы для профильной гибки
Возможность сварочных работ на станке
Подготовка для системы подъема вертикальных опор

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Сертификат CE для Европейского Союза
Блок управления с цифровой индикацией
Гибка конуса
Валы с индукционной закалкой
Позиционирование боковых валов с электронной синхронизацией через ПЛК
Нижний вал, жесткий, с механической синхронизацией
Конструкция из стали со снятыми напряжениями
Системы подшипников для валов
Гидравлическое устройство для откидывания верхнего вала
Гидравлический двигатель для верхних валов, с использованием планетарного редуктора
Гидравлический двигатель для боковых валов, диаметром 360 + гидравлический двигатель верхней передачи
Электрическая и гидравлическая защита от перегрузок

Технические характеристики

	Рабочая длина L (мм)	Мин. внутр. диаметр \varnothing Dmin*			Верхний вал $\varnothing d$ (мм)	Боковые валы $\varnothing d$ (мм)	Макс. пропуск A (мм)	Длина U (мм)	Ширина G (мм)	Высота Y (мм)	Рабочая высота C (мм)	Масса кг	Мощность двигателя кВт
		$\varnothing dx1,5$ s (мм)	$\varnothing dx3$ S (мм)	$\varnothing dx5$ S (мм)									
HRB-3 2006	2050	4	6	7	185	165	70	3850	1300	1150	810	2500	5,5
HRB-3 2010	2050	8	10	12	210	190	75	3830	1160	1180	835	4000	7,5
HRB-3 2013	2050	10	13	15	230	200	75	3830	1160	1180	825	4800	11
HRB-3 2508	2550	6	8	10	210	190	75	4330	1160	1180	835	4500	7,5
HRB-3 2513	2550	10	13	15	270	250	100	4760	1660	1590	1155	6700	15
HRB-3 2520	2550	16	20	22	330	290	100	4760	1660	1590	1125	10400	22
HRB-3 3006	3100	4	6	7	210	190	75	4880	1160	1180	835	5000	7,5
HRB-3 3010	3100	8	10	12	270	250	100	5310	1660	1590	1155	7500	11
HRB-3 3013	3100	10	13	15	300	270	100	5310	1660	1590	1140	9000	15
HRB-3 3016	3100	13	16	18	330	290	100	5310	1660	1590	1125	11800	18,5
HRB-3 3020	3100	16	20	22	360	330	125	5560	2060	2050	1510	12500	22
HRB-3 3025	3100	20	25	28	400	350	125	5560	2060	2050	1490	17000	30

* \varnothing Dmin= $\varnothing dx2$ (предв. гибка); $\varnothing dx4$ (гибка)Для материалов с пределом текучести 240 Н/мм²

При гибке конусов принимается половинное значение.

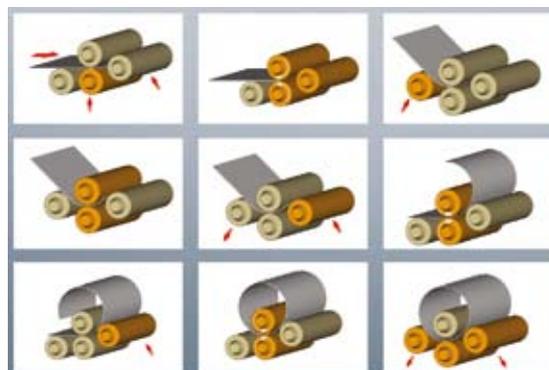
Гидравлические вальцовочные станки серии

HRB-4



Гидравлический 4-валковый листогиб

- Точность, простота в работе, высокая скорость гибки листов.
- Площадь плоских участков на краях листа сведена к минимуму.
- Простота выполнения предварительной гибки, гибки заготовок в виде конуса и эллипса.
- Выполнение предварительной гибки с обоих концов за один цикл.
- Гидравлические и электрические системы снабжены защитой от перегрузок и требуют минимум обслуживания.
- Гидравлические и электрические компоненты выполнены по модульному принципу и разработаны по мировым стандартам.
- Положение листа контролируется путем зажима между верхним и нижними вальками.
- Эффективная работа с применением контроллеров типа CNC.
- Оптимальная продолжительность цикла.
- Простота выполнения операций даже для малоопытных операторов.



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Сертификат CE для Европейского Союза
Блок управления с цифровой индикацией
Гибка конуса
Валы с индукционной закалкой
Позиционирование боковых валов с электронной синхронизацией через ПЛК
Нижний вал, жесткий, с механической синхронизацией
Конструкция из стали со снятыми напряжениями
Системы подшипников для валов
Гидравлическое устройство для откидывания верхнего вала
Гидравлический двигатель для верхних и нижних валов, с использованием планетарного редуктора
Гидравлический двигатель для боковых валов, диаметром 360 + гидравлический двигатель верхней передачи
Электрическая и гидравлическая защита от перегрузок
Гидравлическое устройство регулировки нижних валов
Для всех осей доступна регулировка скорости через CNC

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ

Контроллер типа NC
Контроллер типа CNC – цветной дисплей – графическое представление
Полированные валы
Плавное регулирование скорости
Масляный охладитель
Боковые опоры с обеих сторон
Система подъема вертикальных опор (механическая или гидравлическая)
Сменный верхний вал для заготовок малого диаметра
Удлинительные валы для профильной гибки
Возможность сварочных работ на станке
Подготовка для системы подъема вертикальных опор
Стол для подачи материалов
Специальные приложения для производства ветряков

Гидравлические вальцовочные станки серии

HRB-4

Основные характеристики серии HRB-4

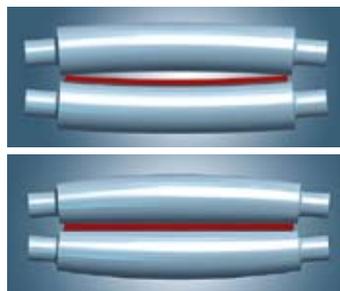
**ПРОЧНЫЙ КОРПУС СТАНКА**

Корпус станка усилен и имеет низкую посадку с целью уменьшения вибраций и деформаций. Корпус станка, станина и стальные опоры обрабатываются для снятия напряжений после сварочных работ.

**ПЛАНЕТАРНЫЙ СТАН (КАЧАЮЩИЕСЯ РОЛИКИ)**

Для боковых валов используются качающиеся ролики, позволяющие 2 валам двигаться независимо по сложным орбитам. Боковые валы приближаются к верхнему валу при движении по кривой орбите, что обеспечивает эффективное выполнение предварительной гибки и позволяет снизить пружинение листов.

(Для верхнего вала диаметром ≥ 460 мм предусмотрена система прямолинейных роликов).

**ЗАКАЛЕННЫЕ ВАЛЫ И СИСТЕМА КОМПЕНСАЦИИ ПРОГИБА**

Валы из прочной углеродистой стали (C45) обрабатываются на токарных станках с ЧПУ типа CNC, обеспечивающих высокую точность без эффекта надреза. Рабочие поверхности валов подвергаются индукционной закалке до 54 ± 2 по шкале С твердости по Роквеллу. Валам придается бочкообразная форма с целью компенсации прогиба стола в процессе гибки.

**НАДЕЖНАЯ СИСТЕМА ПОДШИПНИКОВ**

Валы направляются с помощью системы сферических роликоподшипников с бронзовым корпусом. Такая система позволяет снизить необходимость в смазке и обеспечивает высокую точность операций.

**СИСТЕМА СИНХРОНИЗАЦИИ ВАЛОВ**

Нижний вал прижимает листы различной толщины без деформаций и сохраняет параллельность благодаря гидравлической регулировке торсионного вала.

**СИСТЕМА ГИБКИ КОНУСА**

Операции гибки конических деталей выполняются просто и эффективно благодаря прочному корпусу, а также возможности расположения нижних и боковых валов под углом.

Что касается гибки конусов малого диаметра, станки компаний-конкурентов способны изготавливать конусы с диаметром, в три раза превышающим диаметр верхнего вала, в то время как станок Durma HRB-4 легко выполняет гибку конуса с диаметром, всего в полтора раза превышающим диаметр верхнего вала.

**СИСТЕМА ПРИВОДА С БОЛЬШИМ КРУТЯЩИМ МОМЕНТОМ**

Система привода с большим крутящим моментом обеспечивает минимальное число циклов. Верхние и нижние валы приводятся в действие гидравлическим двигателем, с использованием планетарного редуктора. Гидравлическая система тормоза предотвращает скольжение листа в обратном направлении. Предохранительные клапаны защищают гидромотор и прочие компоненты от перегрузок и пиковых давлений.



Привод 2-4
Верхний вал $\varnothing 140-430$ мм



Привод 4-4
Верхний вал $\varnothing 460-1070$ мм



Гидравлические вальцовочные станки серии

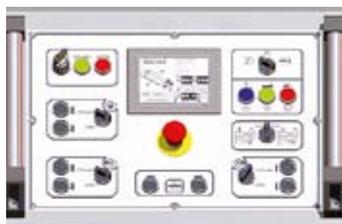
HRV-4

Контроллеры



ЦИФРОВАЯ ИНДИКАЦИЯ

Обеспечивает синхронную работу нижних и боковых валов. Этот процесс контролируется с помощью ПЛК с использованием 6 осей и сенсорного экрана оператора. Возможно программирование последовательности гибки (максимум 5 шагов), что обеспечивает эффективность операций и экономит время.



КОНТРОЛЕРЫ ТИПА NC

В дополнение к цифровой индикации, в обучающем режиме контроллер позволяет записывать все шаги, введенные оператором. В автоматическом режиме станок соответственно повторяет все записанные действия. Контроллеры типа NC могут сохранять до 70 программ, состоящих максимум из 100 шагов.



КОНТРОЛЕРЫ ТИПА CNC

Контроллер типа CNC, в дополнение к системе управления типа NC с графической системой управления позволяет выполнять операции гибки шаг за шагом или по автоматическим расчетам, не требующим высокой квалификации оператора. Благодаря наличию готовых шаблонов можно легко изготавливать полицентрические детали, например, в форме эллипса.



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Движения станка инициируются гидравлическими компонентами. Точность движения по всем осям обеспечивают высокоскоростные клапаны лучших мировых производителей. Предохранительные клапаны обеспечивают защиту двигателя и других компонентов от пиковых давлений и перегрузок.

УДЛИНИТЕЛЬНЫЕ ВАЛЫ ДЛЯ ПРОФИЛЬНОЙ ГИБКИ

По отдельному заказу могут быть предоставлены удлинительные валы для профильной гибки, позволяющие выполнять гибку квадратных, круглых, цилиндрических, профильных, угловых деталей и т.п.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ЭЛЕКТРОННЫЕ СИСТЕМЫ

Электрические системы станков спроектированы в соответствии с правилами техники безопасности CE с использованием электрических деталей известных производителей. Системы защищены от перегрузок по току (элементы системы, электропитание, электроника и двигатели).



ВЕРХНЯЯ СИСТЕМА ПОДДЕРЖКИ

При выполнении гибки больших деталей используется система верхней поддержки, обеспечивающая поддержку в вертикальном направлении.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ГИБКА СИСТЕМА ПОГРУЗКИ-РАЗГРУЗКИ



ФУНКЦИЯ ГИБКИ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

Используется при обработке заготовок большой высоты. Для предотвращения деформаций требуются системы поддержки, состоящие из вертикальных (боковых) опор.



СИСТЕМА БОКОВЫХ ОПОР

При обработке листов большого размера данная система обеспечивает поддержку станка с обеих сторон от основания. По отдельному заказу могут быть предоставлены системы направляющих планок с независимым гидравлическим управлением с панели оператора.

Гидравлические вальцовочные станки серии

HRB-4

Технические характеристики

	Рабочая длина	Мин. внутр. диаметр $\varnothing D_{min}$			Верхний вал	Нижний вал	Боковые валы	Макс. пропуск	Длина	Ширина	Высота	Рабочая высота	Масса	Мощность двигателя
		$\varnothing dx1,5$	$\varnothing dx3$	$\varnothing dx5$										
	L (мм)	Предв. загиб s (мм)	Загиб S (мм)	Загиб S (мм)	$\varnothing d$ (мм)	$\varnothing d$ (мм)	$\varnothing d$ (мм)	A (мм)	U (мм)	G (мм)	Y (мм)	C (мм)	кг	кВт
HRB-4 1504	1550	3	4	5	140	130	130	12	3040	970	1140	880	2370	4
HRB-4 1505	1550	4	5	6	150	140	130	12	3040	970	1140	875	2430	5,5
HRB-4 1507	1550	5	7	8	170	150	140	15	3040	970	1140	865	2600	5,5
HRB-4 2003	2050	2	3	4	140	130	130	12	3540	970	1140	880	2730	3
HRB-4 2004	2050	3	4	5	150	140	130	12	3540	970	1140	875	2820	4
HRB-4 2006	2050	4	6	7	170	150	140	15	3540	970	1140	865	3030	5,5
HRB-4 2008	2050	6	8	10	200	190	170	30	3830	1160	1180	840	4730	7,5
HRB-4 2010	2050	8	10	12	210	190	180	30	3830	1160	1180	835	4940	7,5
HRB-4 2013	2050	10	13	15	230	210	190	30	3830	1160	1180	825	5280	11
HRB-4 2016	2050	13	16	18	270	250	220	50	4260	1660	1590	1155	9600	15
HRB-4 2020	2050	16	20	22	300	270	220	50	4260	1660	1590	1140	10000	18,5
HRB-4 2025	2050	20	25	28	330	300	240	50	4260	1660	1590	1125	10800	22
HRB-4 2030	2050	25	30	33	360	330	270	60	4510	2060	2050	1510	15700	30
HRB-4 2035	2050	30	35	38	400	370	290	65	4510	2060	2050	1490	16800	37
HRB-4 2040	2050	35	40	44	430	400	320	70	4510	2060	2050	1475	17900	45
HRB-4 2050	2050	40	50	55	460	460	370	90	5150	2300	2530	1875	29000	52
HRB-4 2065	2050	50	65	70	490	490	390	100	5250	2300	2600	1865	30000	60
HRB-4 2506	2550	4	6	7	200	190	170	30	4330	1160	1180	840	5240	7,5
HRB-4 2508	2550	6	8	10	210	190	180	30	4330	1160	1180	835	5500	7,5
HRB-4 2510	2550	8	10	12	230	210	190	30	4330	1160	1180	825	5920	11
HRB-4 2513	2550	10	13	15	270	250	220	50	4760	1660	1590	1155	10600	15
HRB-4 2516	2550	13	16	18	300	270	220	50	4760	1660	1590	1140	11100	18,5
HRB-4 2520	2550	16	20	22	330	300	240	50	4760	1660	1590	1125	12100	22
HRB-4 2525	2550	20	25	28	360	330	270	60	5010	2060	2050	1510	17500	22
HRB-4 2530	2550	25	30	33	400	370	290	65	5010	2060	2050	1490	18800	30
HRB-4 2535	2550	30	35	38	430	400	320	70	5010	2060	2050	1475	20300	37
HRB-4 2540	2550	35	40	44	460	460	370	90	5650	2300	2530	1875	31000	44
HRB-4 2550	2550	40	50	55	490	490	370	100	5750	2300	2600	1865	35000	52
HRB-4 2565*	2550	50	65	70	500	500	410	100	5850	2350	2650	1840	39000	60
HRB-4 3006	3100	4	6	7	210	190	180	30	4880	1160	1180	835	6200	7,5
HRB-4 3008	3100	6	8	10	230	210	190	30	4880	1160	1180	825	6700	11
HRB-4 3010	3100	8	10	12	270	250	220	50	5310	1660	1590	1155	11800	11
HRB-4 3013	3100	10	13	15	300	270	220	50	5310	1660	1590	1140	12300	15
HRB-4 3016	3100	13	16	18	330	300	240	50	5310	1660	1590	1125	13400	18,5
HRB-4 3020	3100	16	20	22	360	330	270	60	5560	2060	2050	1510	19000	22
HRB-4 3025	3100	20	25	28	400	370	290	65	5560	2060	2050	1490	20800	30
HRB-4 3030	3100	25	30	33	430	400	320	70	5560	2060	2050	1475	22600	37
HRB-4 3035	3100	30	35	38	460	460	370	90	6200	2300	2530	1875	34000	44
HRB-4 3040	3100	35	40	44	490	490	370	100	6300	2300	2600	1865	40000	52
HRB-4 3050*	3100	40	50	55	500	500	410	100	6400	2350	2650	1840	45000	60
HRB-4 3065*	3100	50	65	70	650	610	500	125	6350	3240	3660	2825	70000	74
HRB-4 3085*	3100	70	85	90	760	720	600	160	7500	3600	3950	3000	90000	110
HRB-4 3105*	3100	90	105	110	820	780	640	200	7500	4000	4300	3280	140000	150
HRB-4 3120*	3100	100	120	126	870	820	690	220	7500	4300	4800	3690	160000	185
HRB-4 3140*	3100	120	140	147	970	920	770	250	7700	4700	5200	3990	190000	220
HRB-4 3160*	3100	140	160	168	1070	1020	870	280	8500	5300	5500	4190	230000	300
HRB-4 4006	4100	4	6	7	270	250	220	50	6310	1660	1590	1155	13800	11
HRB-4 4008	4100	6	8	10	300	270	220	50	6310	1660	1590	1140	14600	11
HRB-4 4010	4100	8	10	12	330	300	240	50	6310	1660	1590	1125	16200	15
HRB-4 4013	4100	10	13	15	360	330	270	60	6560	2060	2050	1510	22400	18,5
HRB-4 4016	4100	13	16	18	400	370	290	65	6560	2060	2050	1490	24600	22
HRB-4 4020	4100	16	20	22	430	400	320	70	6560	2060	2050	1475	27000	30
HRB-4 4025	4100	20	25	28	460	460	370	90	7200	2300	2530	1875	38000	37
HRB-4 4030	4100	25	30	33	490	490	370	100	7300	2300	2600	1865	45000	44
HRB-4 4035*	4100	30	35	38	500	500	410	100	7400	2350	2650	1840	54000	52

* $\varnothing D_{min} = \varnothing dx2$ (предв. гибка); $\varnothing dx4$ (гибка)
 Для материалов с пределом текучести 240 Н/мм²
 При гибке конусов принимается половинное значение.

Электромеханические вальцовочные станки серии

MRB



- Ассиметричный 3-валковый листогиб с механическим приводом.
- Эффективное выполнение различных типов вальцовки деталей.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Гибка конуса
Ручная регулировка верхнего и нижнего вала
Верхний и нижний валы приводятся в действие электродвигателем, с использованием коробки передач и редуктора
Подвесная панель управления
Литая чугунная станина
Система ограничения для точной гибки

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ

Сертификат CE
Цифровая индикация
Механизированный нижний вал
Механизированный задний вал
Закаленные валы
Шлифованные валы
Удлинительные валы для профильной гибки
Специальные валы для профильной гибки

Технические характеристики

Серия MRB	1004	1005	1204	1205	1206	1503	1504	1505	2004
Рабочая длина, мм	1030	1030	1280	1280	1280	1530	1280	1280	1280
Загиб, мм	4	5	4	5	6	3	5	5	5
Предварит. Загиб, мм	3	4	3	3,5	4	2	3,5	3,5	3,5
Верхний вал, Ø, мм	110	130	120	130	140	110	130	130	130
Мощность двигателя, кВт	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Длина, мм	1900	1900	2150	2150	2150	2400	2150	2150	2150
Высота, мм	1120	1120	1120	1120	1120	1120	1120	1120	1120
Ширина, мм	940	940	940	940	940	940	940	940	940
Масса, кг	1195	1275	1345	1385	1455	1388	1385	1385	1385

Электромеханические вальцовочные станки серии

MRB-S



Асимметрические 3-х валковые листогибы

- Особенно удобны для обработки тонких листов при малых партиях.
- Удобство предварительного загиба благодаря закреплению заготовки между верхним и нижним валами.
- Экономичное решение для малых и средних предприятий.
- Широкий диапазон промышленного применения.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Гибка конуса
Механизированный задний вал
Верхний и нижний валы с зубчатой передачей
Подвесная панель управления
Валы из стали SAE 1050
Валы с индукционной закалкой
Конструкция из стали со снятыми напряжениями
Опоры на машинах 2,5 и 3 м
Система ограничения для точной гибки

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ

Сертификат CE
Цифровая индикация
Механизированная регулировка нижнего вала
Шлифованные валы
Удлинительные валы для профильной гибки
Специальные валы для профильной гибки

Технические характеристики

Серия MRB-S	1506	2005	2006	2007	2503	2504	2506	2508	3004	3006
Рабочая длина, мм	1530	2030	2030	2030	2530	2530	2530	2530	3030	3030
Загиб, мм	6	5	6	7	3	4	6	8	4	6
Предварит. загиб мм	4	4	5	6	2	3	4	6	2	4
Верхний вал, Ø, мм	150	160	170	190	150	170	190	220	180	220
Мощность двигателя, кВт	4	4	4	5,5	4	4	5,5	5,5	4	5,5
Длина мм	3100	3600	3600	3750	4100	4100	4250	4250	4600	4750
Высота мм	1120	1120	1120	1200	1120	1120	1200	1200	1120	1200
Ширина мм	1020	1020	1020	1150	1020	1020	1150	1150	1020	1150
Масса, кг	2100	2300	2400	3400Т	2700	2700	3750	4430	4250	4920

Электромеханические вальцовочные станки серии

MRB-E



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Гибка конуса
Ручная регулировка верхнего и нижнего вала
Литая чугунная станина
Валы из стали SAE 1050
Пазы для гибки на нижнем и заднем валах
Подвесная ножная педаль
Аварийный останов
Верхний и нижний валы с цепной передачей

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ

Сертификат CE
Закаленные валы
Шлифованные валы

Технические характеристики

Серия MRB-E	1001	1002	1003	1202	1225	1203	1525	2015	2002
Рабочая длина, мм	1030	1030	1030	1280	1280	1280	1530	2030	2030
Загиб, мм	1	2	3	2	2,5	3	2,5	1,5	2
Предварит. загиб, мм	0,8	1,2	2	1,2	1,5	2	1,5	0,8	1
Верхний вал, Ø, мм	56	75	90	75	90	95	95	90	95
Мощность двигателя, кВт	0,75	0,75	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Длина, мм	1750	1750	1750	2000	2000	2000	2250	2750	2750
Высота, мм	1100	1135	1135	1135	1135	1135	1135	1135	1135
Ширина, мм	840	840	840	840	840	840	840	840	840
Масса, кг	280	385	440	455	530	555	630	680	715

Станки для плазменной резки

Станки плазменной резки компании Durma характеризуются высоким качеством резки, высокой производительностью и экономичностью, они могут использоваться для обработки широкого диапазона материалов – мягкой стали, нержавеющей стали и алюминия. Высокоэффективные станки плазменной резки гарантируют оптимальную точность угла резки и долгий срок службы благодаря использованию плазменного оборудования и систем управления лучших мировых производителей.

Станок для плазменной резки с реечной передачей серии

PL



Компания Durma использует в своих станках только лучшие компоненты, в т.ч. систему управления движением Siemens и источник плазмы Hypertherm.

Особенности и преимущества:

- Оптимальный угол резания.
- Оптимальное качество кромки.
- Точное и быстрое позиционирование.
- Долгий срок службы.
- Простота программирования.
- Простота настройки.
- Надежность.
- Рациональное потребление энергии.
- Защита окружающей среды.

Станки серии PL характеризуются высокой точностью. Эти высокопроизводительные станки для плазменной резки могут использоваться для обработки широкого диапазона материалов – мягкой стали, нержавеющей стали и алюминия. Они оборудованы надежными компонентами, изготовленными известными производителями.

Высокая скорость позиционирования, высокое ускорение и автоматический контроль высоты факела обеспечивают оптимальную высококачественную резку.

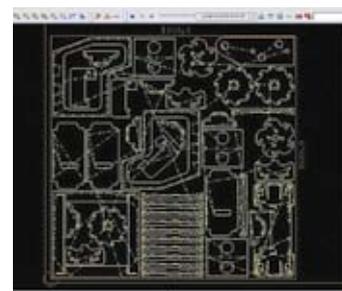
Размеры (длина и ширина) области резания могут быть как стандартными, так и выбранными по индивидуальному заказу.

Основные характеристики



КОНТРОЛЛЕР ТИПА CNC

SINUMERIK 840DiSl – контроллер, полностью совместимый с ПК, контролирующий до 20 осей и взаимодействующий с системой приводов SINAMICS S120. Контроллер снабжен открытыми аппаратными и программными средствами и идеально подходит для пользователей, которым требуются средства автоматизации с использованием входов-выходов ПЛК и/или система управления, полностью совместимая с ПК.



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ CAD-CAM

Предоставляется ПО Metalix для удобства программирования и чертежа деталей. Это ПО также позволяет легко и быстро преобразовывать файлы DXF и DWG в язык программирования для операции резки.

Автоматическая функция раскладки (автонестинг) рассчитывает оптимальное расположение деталей на листе, что позволяет снизить количество отходов материала.

Компактный станок для плазменной резки

PL-C

В станках серии PL-C (компактная модель) операции резки выполняются в пределах станины, а для станков серии PL предусмотрен отдельный стол с реечной системой, крепящейся на полу.

С двух сторон по осям Y1–Y2 установлены точные механизмы реечной передачи.

Плазменная горелка размещена на портале и перемещается по оси X. Портал также оборудован точной системой реечной передачи. Массивная сварная конструкция станины обработана для снятия напряжений. Безззорная высокоточная планетарная передача, синхронизированная с двух сторон, обеспечивает высокое качество и точность резки. Столы разделены на секции для удобства очистки от пыли. По заказу предоставляются различные головки для наклонной плазменной резки и кислородной резки с ручным и программируемым управлением.



Модели PL и PL-C

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

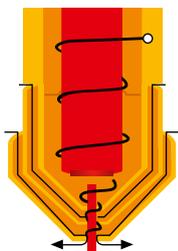
Контроллер типа CNC Siemens 840 D-ISL
Сплошные станины, обработанные на станках с ЧПУ типа CNC
Жесткий конвейер
Программное обеспечение CAD-CAM с функцией автонестинга (раскладки)
Функция выравнивания листа с использованием лазерного диода
Пульт управления источником плазмы
Контроль высоты факела (THC)
Двусторонняя система управления движением (безззорные редукторы + реечная передача)
Цифровые сервомоторы переменного тока для осей
Система маркировки
Входы/выходы контроллера CNC для фильтра
Запасные детали, расходные материалы (стартовый комплект)
Высокая механическая точность до $\pm 0,1$ мм
Скорость позиционирования осей 35 м/мин.
Перемещение устройства контроля высоты факела на двух линейных направляющих (шариико-винтовая передача)
Отдельные столы для резки
Регулятор скорости
Стол для серии PL-C
Дистанционная диагностика через сеть Ethernet
Реечная передача с линейной направляющей (Серия PL-C)
Подкладки для стола
Столы с устройствами вытяжки
Обслуживание с использованием WebCam

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ

Стол для серии PL
Источник плазмы Hypertherm
Пульт управления подачей газа – автоматическое управление
Пульт управления подачей газа – ручное управление
Фильтр
Система предотвращения контакта факела
Дополнительный плазменный факел (факел, контроль высоты факела, пульт зажигания)
Дополнительный факел для кислородной резки (факел (максимум два факела), контроль высоты факела, датчик высоты факела)
Подготовка конвейера к дополнительному факелу (плазменному или кислородной резки)
Система наклона факела с ручным управлением $\pm 45^\circ$
Система наклона факела с управлением CNC $\pm 45^\circ$
3D-резка и поворотное устройство
Световой барьер безопасности
Сигнальная лампа для индикации ошибок и окончания программы
Осушитель воздуха
Контроль высоты факела Arcglide (вместо Command)
Сверильный шпindel
Системы загрузки-разгрузки
Специальные приложения
Расходные материалы

Источник плазмы

В качестве источника плазмы используется оборудование серии HPR. Доступные версии: 130, 260 и 400 ампер. Доступны пульты ручного и автоматического управления, позволяющие регулировать подачу газа для резания. В комплект также включено устройство маркировки для маркировки и идентификации. Система снабжена устройством лазерной локации, в котором для определения координат листа (X и Y) используется лазерный луч. Устройство позволяет точно определять положение оси резания относительно листа. Быстрая настройка и высокоточная резка.



ЗАГОТОВКА



ТЕХНОЛОГИЯ РЕЗКИ HYDEFINITION

Патентованная технология HyDefinition позволяет выровнять и сфокусировать плазменную дугу, повышая стабильность дуги и энергию для оптимальной точной резки. Малая ширина прорези позволяет выполнять точную резку сложных профилей и снижать количество отходов материала. Высокая точность при повторении (качество кромки) сводит к минимуму количество отходов и объем последующей обработки. Улучшенная конструкция отверстия и внутренней формы лазерного источника позволяют достичь оптимального соотношения цена-качество.

КОНТРОЛЬ ВЫСОТЫ ФАКЕЛА (ТНС)

Система контроля высоты факела Hypertherm разработана для выполнения плазменной резки на столе для резки в плоскости X-Y. В системе используется напряжение плазменной дуги для контроля физического зазора (расстояния между факелом и заготовкой) в процессе плазменно-дуговой резки. Первоначальное измерение высоты (IHS) достигается методом датчика омического контакта или датчика останова. Также используется оборудование Breakaway, предотвращающее контакт факела путем отправки сигналов прерывания.



СВЕРЛИЛЬНАЯ ГОЛОВКА



ГОЛОВКА ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

Основные характеристики



СИСТЕМА ОЧИЩЕНИЯ ВОЗДУХА

В процессе термической резки образуется большое количество частиц пыли. Эта пыль вредна для персонала, окружающей среды и оборудования. Необходимо использовать систему фильтрации для удаления таких частиц, чтобы обеспечить чистую производственную среду.



КИСЛОРОДНАЯ РЕЗКА

Для резки толстой мягкой стали используются специальные головки для кислородной резки.

ОСУШИТЕЛЬ ВОЗДУХА

При плазменной резке требуется воздух для резки и/или в качестве защитного газа. В таком воздухе не должно быть влаги, масла и посторонних примесей. Для очистки воздуха используется специальный осушитель.



ПОДВЕСНАЯ ПАНЕЛЬ ДЛЯ ТНС

Подвесная дистанционная панель управления для ТНС (контроль высоты факела) Hypertherm.

СТОЛЫ ДЛЯ РЕЗКИ

Все столы для резки разделены на секции (зоны). Каждая зона оборудована электропневматическим реле, которое автоматически управляется через CNC, когда факел входит в эту зону. Это позволяет рационально использовать систему очистки (фильтрации) и уменьшить ее размеры.

ДОЛГИЙ СРОК СЛУЖБЫ СМЕННЫХ ЧАСТЕЙ

Патентованная технология LongLife значительно повышает срок службы сменных частей. Достигается высокая производительность при минимальном использовании сменных частей. Технология HyPerformance разработана для достижения оптимального соотношения цена-качество.



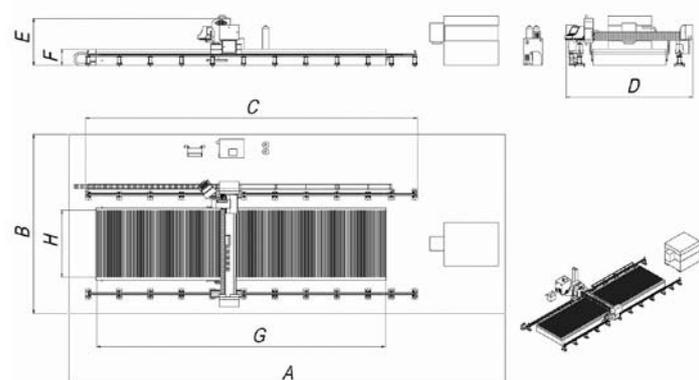
СТАНОК ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С СИСТЕМОЙ ЗАГРУЗКИ-РАЗГРУЗКИ

Технические характеристики

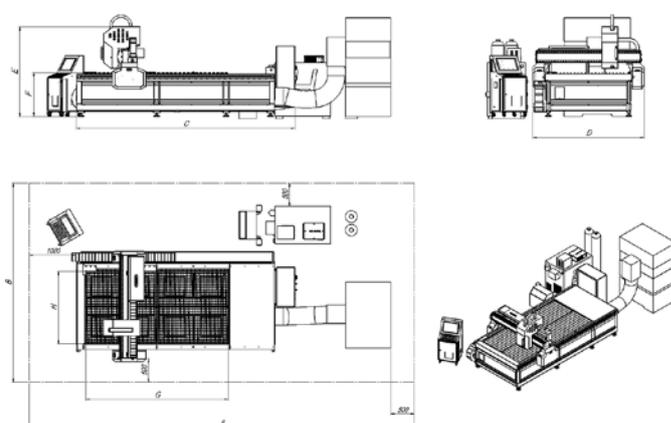
	A (мм)	B (мм)	C (мм)	D (мм)	E (мм)	F (мм)	G (мм)	Масса (кг)	H (мм)
PL-C 1530	8200	4300	4650	2300	1920	938	3065	1580	5100
PL-C 2040	9950	4900	5650	2784	1928	931	4066	2068	5900
PL-C 2060	11700	4900	7650	2784	1928	931	6105	2068	7800
PL 20120	18250	6500	14200	4110	2200	700-750	12360	2100	12710
PL 2580	14250	7500	10200	5110	2200	700-750	8240	2600	10710
PL 25120	18250	7500	14200	5110	2200	700-750	12360	2600	14410
PL 25260	32250	7500	28200	5110	2200	700-750	26780	2600	22500
PL 3080	14250	7500	10200	5110	2200	700-750	8240	3100	11510
PL 30120	18250	7500	14200	5110	2200	700-750	12360	3100	15610
PL 30140	20250	7500	16200	5110	2200	700-750	14420	3100	17550
PL 3580	14250	8500	10200	6110	2200	700-750	8240	3600	12710
PL 35100	16250	8500	12200	6110	2200	700-750	10380	3600	15010
PL 35120	18250	8500	14200	6110	2200	700-750	12360	3600	17310
PL 35140	20250	8500	16200	6110	2200	700-750	14420	3600	19610
PL 4080	14250	8500	10200	6110	2200	700-750	8240	4200	15310
PL 40100	16250	8500	12200	6110	2200	700-750	10380	4200	18210
PL 40120	18250	8500	14200	6110	2200	700-750	12360	4200	21110
PL 40140	20250	8500	16200	6110	2200	700-750	14420	4200	24010
PL 50180	24250	9500	20200	6110	2200	700-750	18540	5200	30000
PL 60260	32250	10500	28200	7110	2200	700-750	26780	6200	48000

Характеристики HPR	HPR130	HPR260	HPR400
Источник плазмы	Hypertherm	Hypertherm	Hypertherm
Макс. режущая способность (MS) (начало кромки), мм	38	80	38
Макс. режущая способность (MS) (пробивная способность), мм	16	50	16
Максимальная скорость позиционирования по оси X / Y, м/мин	35	35	35
Максимальная скорость резания, м/мин	12	12	12
Точность позиционирования, мм	+/-0,1	+/-0,1	+/-0,1
Точность при повторении, мм	0,1	0,1	0,1
Выходной ток, А	130	400	130
Диапазон регулирования тока, А	30-130	30-400	30-130
Пульт управления подачей газа – автоматический	O2, N2, H35, F5, воздух	O2, N2, H35, F5, воздух	O2, N2, H35, F5, воздух
Угол резания, град.	2-4	2-4	2-4
Газ для плазменной резки	O2, N2, H35, F5, воздух	O2, N2, H35, F5, воздух	O2, N2, H35, F5, воздух
Защитный газ для плазменной резки	O2, N2, воздух, H35	O2, N2, воздух, H35	O2, N2, воздух, H35

PL



PL-C



Станки для лазерной резки

Компания Durma, обладающая богатым опытом в сфере производства станков для обработки листового металла, представляет оптимальные решения для лазерной резки. Компания владеет специализированным заводом лазерного оборудования с производственной площадью 25 000 м² и уже в течение нескольких лет производит станки для лазерной резки, заслужившие признание в данной отрасли.

Серия

HD



Высокоскоростные станки лазерной 2D-резки работают по принципу волоконной оптики (flying optics). Необработанный лист укладывается на стол для резки, и лазерная головка перемещается на плоскости (координаты X и Y). В этой модели станина и портал сварные, обработанные для снятия напряжений в целях устранения возможных деформаций в общей конструкции, вызванных сварочными работами. Все движущиеся оси приводятся в действие малоинерционными высокоэффективными серводвигателями переменного тока или линейными двигателями, не требующими технического обслуживания.

Серия

HD-F



Станок с волоконным лазером серии HD-F 3015 от Durma – это высокоскоростная система 2D-резки плоских листов размером до 3000x1500 мм. Работает по принципу волоконной оптики (flying optics). Необработанный лист укладывается на стол для резки, и лазерная головка перемещается на плоскости (координаты X и Y). Движущиеся оси приводятся в действие малоинерционными высокоэффективными серводвигателями переменного тока или линейными двигателями. В станке для резки модели HD-F используется современный иттербиевый волоконный лазерный источник, обеспечивающий резку очень высокого качества для широкого диапазона материалов. Волоконный лазер отличается постоянным высоким показателем BPP (параметры испускаемого излучения) по всей длине обрабатываемого материала.

Серия

HD-M



Компактный станок лазерной резки с гибридной системой приводов, позволяющий достичь оптимального соотношения цена-качество.



БОЛЕЕ ПОДРОБНУЮ ИНФОРМАЦИЮ ПРЕДОСТАВИМ ПО ВАШЕМУ ЗАПРОСУ

Профилегибочные станки

Особенности и преимущества

- Надежная станина данных моделей представляет собой жесткую стальную конструкцию, обработанную после сварки с целью повышения прочности.
- Точная гибка, выполняемая с помощью валов большого диаметра и системы подшипников, позволяет свести деформации к минимуму.
- Прочная станина и компоненты, изготовленные лучшими мировыми производителями, гарантируют долгий срок службы станка.
- Скоростные двигатели с высоким крутящим моментом обеспечивают малую продолжительность цикла.
- Регулировка, осуществляемая с помощью гидравлической системы, позволяет свести к минимуму площадь плоских участков на изгибаемом листе
- Планетарные качающиеся направляющие, работающие без трения, обеспечивают экономию энергии и не требуют обслуживания.
- Высокопроизводительные направляющие валки.

Серия

РВМ

- Профилегибочные станки с приводом от электродвигателя



Серия

РВН

- Профилегибочные станки с гидравлическим приводом
- Профилегибки поставляются в стандартной комплектации и с дополнительными опциями.



Гидравлические пресс-ножницы

Серия

IW



Серия

P



Серия

Multi-P



БОЛЕЕ ПОДРОБНУЮ ИНФОРМАЦИЮ ПРЕДОСТАВИМ ПО ВАШЕМУ ЗАПРОСУ

Уважаемые заказчики!

Выбор хорошего оборудования – сложная, но интересная задача.

Мы поможем вам принять лучшее решение.



Почему ТАПКО-М?

Ассортимент

Являясь официальным дистрибьютором ведущих мировых производителей, мы предлагаем все виды оборудования для раскроя и гибки металла. Мы постоянно развиваемся, расширяя и дополняя наш ассортимент новыми моделями и видами станков.

Сотрудничество

Наша компания предусматривает двухуровневую систему партнерства:

- Дилер (дилерский договор, бонусы, ретробонусы)
- Агент (агентский договор, агентская комиссия)

Приглашаем к взаимовыгодному партнерству!

Наши клиенты

Дилерские центры расположены во всех регионах России.

В 2010 году открыто представительство в Казани, в 2011 году – в Новосибирске.

Это позволяет значительно ускорить выбор и покупку оборудования. Специальная дилерская программа помогает нашим партнерам предлагать оптимальные решения и профессионально подбирать станки.

Сервис

Мы располагаем собственным сервисным центром со складом запасных частей.

Сервис-инженеры проводят предпродажное тестирование, обеспечивая бесперебойную работу станков и машин в процессе эксплуатации.

Оперативная и качественная техническая поддержка, гарантийное и послегарантийное обслуживание – приоритетные задачи сервиса ТАПКО-М.

Цены

Благодаря многолетнему сотрудничеству с поставщиками, мы получили возможность гибко формировать цены, делать персональные скидки, создавать удобные, для клиентов, условия оплаты. Специальные бонусы для клиентов дают возможность взаимовыгодно сотрудничать и зарабатывать.

Развитие

Благодаря стратегии развития, мы не останавливаемся на достигнутом, постоянно предлагая новые товарные марки (бренды) и виды оборудования. Наши специалисты обучаются на заводах-изготовителях, участвуя в производственных процессах и в приемке готовой продукции. По запросу заказчика проводятся обучение и мастер-классы для персонала. Мы принимаем участие во всех ключевых специализированных выставках.

ТАПКО-М on-line

Мы уважаем время наших партнеров и клиентов. Для экономии времени и создания дополнительных удобств на базе нашего сайта начала работать справочная система – **Система Электронных Заказов** для постоянных клиентов. После получения доступа к СЭЗ, можно не только задать вопрос, оформить заказ или оставить заявку на звонок нашего специалиста, но и увидеть наш склад в режиме реального времени и базовые цены.

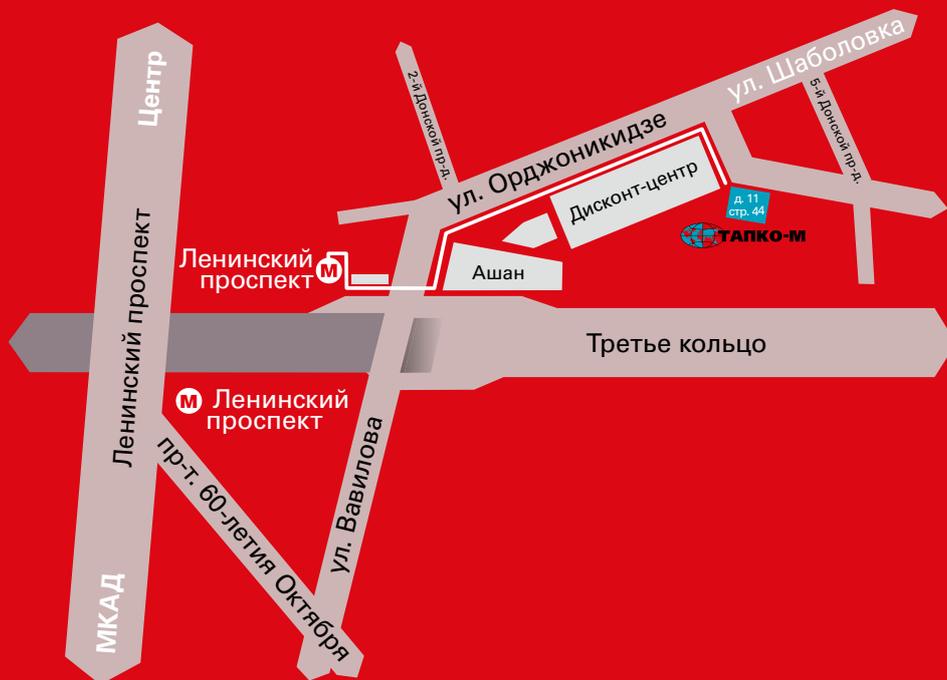


Тел.: (495) 737-08-80, 8 (800) 555-05-40

www.tapcoint.ru



Ждем Вас!



115419, Россия, г. Москва, ул. Орджоникидзе, д. 11, стр. 44
Телефоны: +7 (495) 737-08-80, +7 (800) 555-05-40. Факс: +7 (495) 737-30-89
E-mail: info@tapoint.ru
www.tapoint.ru