Превосходство силы

DURMA

TP СЕРИЯ

Координатно-Пробивной Пресс

- Прочный
- Точный
- Эффективный
- Быстрый
- Высокая Повторяемость

durmazlar

DURMA Превосходство силы

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

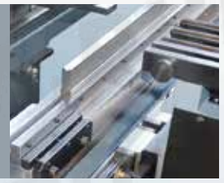
На наших трех заводах общей площадью 150.000 квадратных метров, работает 1000 сотрудников, нацеленных на достижение высокого качества производства и лучшего соотношения производительности и цены оборудования на рынке.

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

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

1
Высокие технологии, современные производственные линии

2
Высокое Качество Комплектующих



3
Высокое качество станков, разработанных в R&D Центре

durmazlar

WWW.DURMA.RU

TP СЕРИЯ Координатно-Пробивной Пресс

- Обработка листов малых, средних и больших форматов
- Возможности штамповки, формовки, нарезания резьбы и роликовой отрезки
- О-рама со снятым напряжением
- Гибкая конфигурация револьверной турели для упрощения настройки инструмента
- Автоматическая смазка движущихся частей
- Жесткие направляющие
- Один из лучших контроллеров по функциональности и гибкости
- Мощное управление с помощью удобного программного обеспечения CAD-CAM
- Программируемая система зажима листов уменьшает время наладки и коэффициент брака
- Автоматизация может быть легко интегрирована для эффективной и экономичной работы
- Повышает безопасность оператора и снижает усталость оператора

Точная и Высокоскоростная Турель

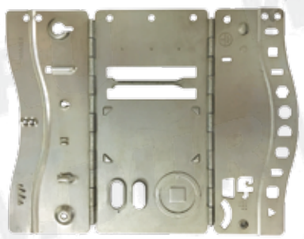
Частота хода молота составляет 1200 ударов в минуту во время пробивки и 3200 ударов в минуту при маркировке.
Также может формовать на скорости пробивки.
Контроллер станка регулирует скорость и положение хода.
Благодаря своей динамичной конструкции, можно получить скорость 116 м / мин по оси X
80 м / мин по оси Y
140 м / мин по диагонали
Высокое ускорение (1 g) возможно во всем рабочем диапазоне без каких-либо ограничений.

Интеллектуальная Гидравлика

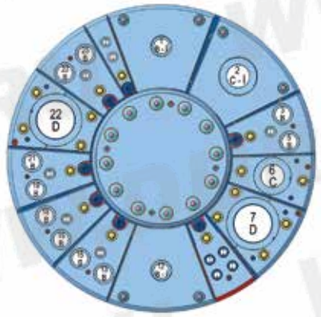
• Высоко динамичный привод пробивки с закрытым контуром управления
• Новая технология клапанов DECV: прямой электронный пропорциональный клапан
• Базируется на проверенном пропорциональном клапане Voith H L
• Устойчивость к механическим напряжениям
• Достаточно простая фильтрация масла
• Прямое управление, без контроля гидравлических циклов
• Очень быстрый обратный ход
• Очень точная пропорциональная реакция
• Предварительно определенные машинные циклы с программируемыми параметрами хода
• Безопасность и надежность процесса, благодаря контролю обратной связи
• Улучшенная диагностика датчиками давления
• Оптимизированное энергопотребление с активной системой управлением нагрузкой «two-pressure-system»

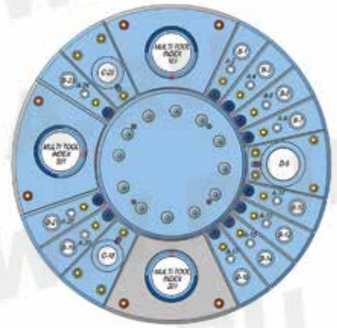
Высококачественная Формовка

Упрощает настройку разичных форм, фланцев и тиснений. С помощью роликовых технологий возможны не только прямые геометрические формы, но и изогнутые и круглые участки.
Этот метод представляет особый интерес для таких секторов, как технология кондиционирования воздуха.
(Роликовая отрезка, нарезка резьбы) Высокоскоростная маркировка.



Турель

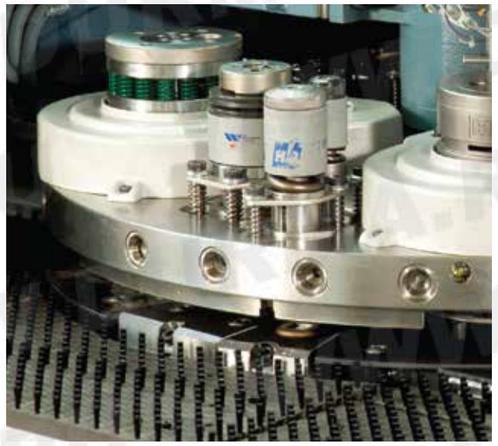




Станции	Размер	TP6-9	TP63-93-123 TPL63-93 TP-TPL Серво
A - фикс	0.8 -12.7 мм	11	11
B - фикс	12.8 - 31.7 мм	10	11
C - фикс	31.8 - 50.8 мм	1	2
D - фикс	50.9 - 88.9 мм	2	1
B - индекс	12.8 - 31.7 мм	2	-
C- индекс	31.8- 50.8 мм	1	-
D - индекс	50.9 - 88.9 мм	-	3

3 Авто Индексных Станции

Обеспечение максимальной гибкости за счет упрощения инвентаризации инструментов и сокращения времени на настройку инструмента.
Инструменты вращаются с шагом 0,01 °, что позволяет обрабатывать детали сложной формы с минимальным количеством инструментов. Смена инструмента занимает менее 3 секунд для полного перемещения револьверной головки и всего 0,6 секунды для одного инструмента.
Формовка почти на скорости пробивки с помощью гидравлики с замкнутым контуром H + L Hydraulic.
Переменная позиция молота гарантирует, что операции формовки могут выполняться с минимальной величиной хода. Матрицы расположены ниже поверхности стола, что предотвращает царапины или защемление листов, поэтому для более точных деталей зазор можно уменьшить до минимума.



Перехват

Это возможность обрабатывать лист, длина которого превышает длину стола, без необходимости перестановки.

Разгрузка Заготовок

Для выгрузки деталей во время пробивки с возможностью их сортировки и укладки.

Лоток для деталей, маленькие части 400 x 600 мм могут быть выгружены непосредственно в контейнер для частей. Опциональная конвейерная система. (Опция).

Перемещение и Стол

Новая конструкция осей X и Y и технология прямого привода. Это повышает производительность и устранит любые потери чем при использовании ремней, зубчатых колес или любых других систем трансмиссии.

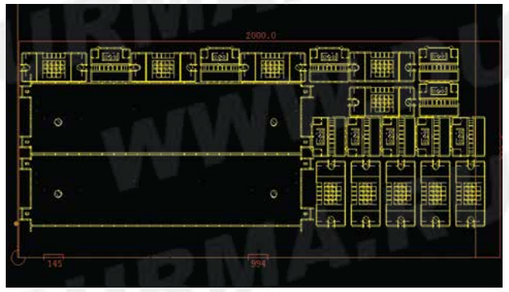
Шариковый стол в основном облегчает перемещение листа, щеточный стол обычно предназначен для пробивки чувствительного и мягкого материала, чтобы не царапать лист. Оба доступны в соответствии с требованиями заказчика.

Автоматические Зажимы

При пробивке более тонкого материала одной из проблем является управление перемещением листа в не прижатой области. Для устранения этого вопроса доступны 3 или более зажима.

Cadcam Программное Обеспечение

Время программирования минимизируется благодаря быстрому и легкому программному обеспечению CAD-CAM (cncKAD) Metalix. Благодаря автоматическому выбору эффективной позиции инструмента для использования максимальной площади листа устраняется дополнительная перестановка и рабочие полосы.



Система Управления

Для пробивки применяется система управления Siemens Sinumerik 840 DSL. Органы управления и экран смонтированы на мобильной панели управления. Система управления и другое оборудование смонтированы в отдельном шкафу. Обработка может быть начата всего за несколько шагов. Доступно сетевое (ethernet) соединение, а также программирование на панели управления. Система ИБП защищает блок управления от колебаний напряжения и отключений.

Встроенные интерактивные справочные сообщения отвечают на все вопросы по месту их возникновения. Диагностическая концепция обеспечивает визуальное отображение любых неисправностей функций. Конечно, удаленная диагностика через Интернет для диагностики контроллера машины.

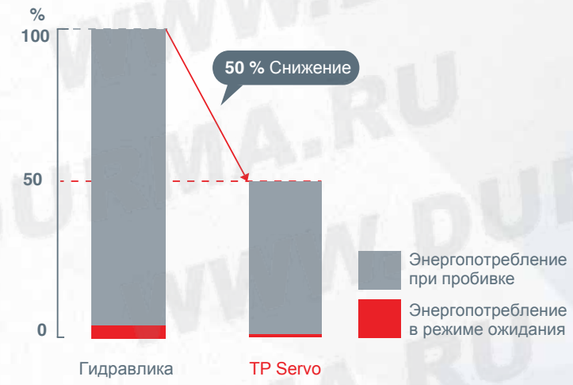
TP SERVO Координатно-Пробивной Пресс

Энергоэффективный, не требуется гидравлическое масло, экологичный, Сервопривод Пробивки

- В серии TP Servo используется линейный двигатель с двумя сервоприводами (без гидравлического источника питания и охладителя).
- Потребление электроэнергии составляет менее половины чем у сопоставимых гидравлических машин.
- TP Servo предлагает значительно более высокую скорость пробивки, чем механические турели.
- Компактный дизайн позволяет максимально использовать полезную площадь.

Координатно-пробивной пресс TP Servo оснащен широким набором стандартных функций, которые помогают производить детали быстрее, проще и экономичнее.

Сравнение Энергопотребления



TP Серия
Стандартное и Опциональное Оборудование

Стандартное Оборудование

Педаль управления
CAD-CAM Программное обеспечение и Активатор(Ключ)
Панель управления, Siemens Sinumerik 840 D SL Windows 7
Функция удаленной диагностики
Программирование на панели управления
Автоматическое позиционирование зажимов
Датчики положения листа на зажимах Ethernet подключение по сети
Автоматическая смазка инструмента
UPS порт на панели управления Подвижный ящик для отходов
Щеточный стол
Охладитель масла
USB Порт
Перехват по оси X
Центрирующий инструмент для индексных станций (C+B Станции) - (для TP6, TP9)
Центрирующий инструмент для индексных станций (D Станции) -
(для TP63, TPL63, TP93, TPL93, TP123, TP Servo, TPL Servo)
Ручная раскладка заготовок на листе Световые барьеры по нормам CE

Опциональное Оборудование

Дополнительные зажимы Стол (щетки и шарики)
Инструмент, Держатели инструмента
CAD-CAM ПО Второй активатор (ключ)
ПО для Автонестинга, Роликовой отрезки и нарезки резьбы
Датчик оповещения о деформации листа
Кожух турели для перфорированного листа
Вакуумное удаление отходов
Рабочий лоток
Автоматическая смазка станка
Кондиционер для электрического шкафа
Система загрузки - разгрузки подготовка
Система загрузки - разгрузки
Дополнительный стол
Специальный стол
Трансформатор
UPS Блок бесперебойного питания (30кВА - 10 мин)
Дополнительный центрирующий инструменn

Технические Характеристики

TP Серия	Единица измерения	TP9	TP93	TP123	TPL93	TP 123 Servo	TPL 93 Servo
Максимальный тоннаж	тонн	20	20	30	30	20	20
Тип рамы	-	O Рама	O Рама	O Рама	O Рама	O Рама	O Рама
X ось зона обработки	мм	2000+ R	2500+ R	2500+ R	3000+ R	2500+ R	3000+ R
Y ось зона обработки	мм	1250	1250	1250	1500	1250	1500
Диапазон автоматической репозиции *	мм	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*
Скорость Y ось	м/мин	70	75	80	60	80	60
Скорость X ось	м/мин	90	100	116	70	116	70
Диагональная скорость Y + X	м/мин	114	125	140	120	140	92
Макс. Кол-во ударов (1 мм шаг, мм толщина)	1/мин	1100	1100	1200	1200	535	535
Макс. Кол-во ударов (25 мм шаг, мм толщина)	1/мин	375	375	425	325	325	325
Макс. Кол-во ударов: Маркировка	1/мин	2800	2800	3200	3200	820	820
Ход главного цилиндра	мм	40	40	40	40	40	40
Максимальный ход пробивки	мм	25	25	25	25	25	25
Макс. толщина высечки (Фикс. Станция)	Сталь Нержавейка	6 3	6 3	6 3	6 3	6 3	6 3
Макс. толщина высечки (Индексная Станция)	Сталь Нержавейка	3 1,5	3 1,5	3 1,5	3 1,5	3 1,5	3 1,5
Точность позиционирования	мм	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1
Точность повторяемости	мм	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05
Скорость вращения турели	об/мин	30	22	22	22	22	22
Скорость вращения автоматического индекса	об/мин	150	150	150	150	150	150
Макс. Вес листа	кг	100	120	120	200	120	200
Емкость жесткого диска	Гбайт	80	80	80	80	80	80
RAM Оперативная память	Гб SDRAM	4	4	4	4	4	4
Операционная система	-	Windows 7	Windows 7	Windows 7	Windows 7	Windows 7	Windows 7
LCD цветной монитор Super VGA	-	19"	19"	19"	19"	19"	19"
USB порт	-	2	2	2	2	2	2
Ethernet	-	10/100	10/100	10/100	10/100	10/100	10/100
Высота (H)	мм	2310	2310	2310	2310	2135	2310
Ширина (W)	мм	4200	5360	5360	6300	5260	6160
Ширина (со световым барьером) (W)	мм	6200	7360	7360	8300	6260	6260
Длина (L)	мм	5600	5750	5750	6650	5260	6210
Длина (со световым барьером) (L)	мм	6600	6800	6800	7650	6260	7210
Высота стола	мм	940	940	940	940	940	940
Вес приблиз.	кг	11000	12960	12960	18250	14000	21500
Мотор гидравлической системы	кВт	7.5	7.5	15	15	-	-
Объем масляного бака	л	180	180	240	180	-	-
Давление воздуха	бар	6	6	6	6	6	6
Количество зажимов листа	шт.	2	3	3	4	3	4
Усилие зажимов листа	-	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Тип стола		Щетки	Щетки	Щетки	Щетки	Щетки	Щетки
Энергопотребление	кВт/ч	7,5	7,5	15	15	6,21	6,21
A станция - фикс 0.8 -12.7 мм	шт.	11	11	11	11	11	11
B станция - фикс 12.8 - 31.7 мм	шт.	10	11	11	11	11	11
C станция - фикс 31.8 - 50.8 мм	шт.	1	2	2	2	2	2
D - фикс 50.9 - 88.9 мм	шт.	2	1	1	1	1	1
B станция – авто индекс 12.8 - 31.7 мм	шт.	2	-	-	-	-	-
C станция - авто индекс 31.8- 50.8 мм	шт.	1	-	-	-	-	-
D станция – авто индекс 50.9 mm to 88.9 мм	шт.	-	3	3	3	3	3

* : Специальный дополнительный стол должен быть добавлен к станку, и световые барьеры должны быть расположены в правильном положении. Максимальный вес листа 100 кг.

WWW.DURMA.RU

Загрузочная и Разгрузочная Система

TP CELL эффективно автоматизирует загрузку сырья и выгрузку готовых компонентов вместе со скелетом. TP CELL позволяет смешивать автоматические и ручные операции по мере необходимости с точки зрения производства.

Система Измерения Толщины Листа

Чтобы избежать многократной обработки листового металла, применяется система точного измерения толщины листа.

Система Разделения Листов

Эффективная система разделения листов для отделения листов друг от друга.

Система Загрузки Листов

Система загрузки обеспечивает надежную работу и, следовательно, обеспечивает точность при толщине листа 0,5-6 мм при загрузке листового металла.

Система Разгрузки Листов

Листы укладываются вместе в одинаковом положении благодаря чему, обеспечивается простая переноска отработанных листов.

TP CELL

- Компактная планировка
- Эффективность процесса
- Автоматическое производство
- Автоматическая загрузка и выгрузка материала вместе со скелетом
- Позволяет выполнять полностью ручную обработку на станке, так и в автоматическом режиме

Технические Характеристики	Ед.изм.	TP Cell
Точность Позиционирования	мм	± 0,1
Повторяемость	мм	± 0,1
Макс. Вес Листа	кг	120
Давление Воздуха	бар	6
Время Цикла Загрузки и Разгрузки	сек	32
Макс. Размер Листа	мм	1250x6x2500

TPL CELL

Технические Характеристики	Ед.изм.	TPL Cell
Точность Позиционирования	мм	± 0,1
Повторяемость	мм	± 0,1
Макс. Вес Листа	кг	200
Давление Воздуха	бар	6
Время Цикла Загрузки и Разгрузки	сек	32
Макс. Размер Листа	мм	1500x6x3000

Быстрый Сервис и Запасные Части

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

Консультирование

Запасные части

Конструкторский Центр

Гарантийный обслуживание

DURMA RUSYA
Центр поддержки

Договор на обслуживание

Программное обеспечение

Обучение

Универсальные решения

ГИБКА ПАНЕЛЕЙ

ПРОБИВКА

ПЛАЗМА

ЦЕНТР ОБРАБОТКИ УГОЛКА

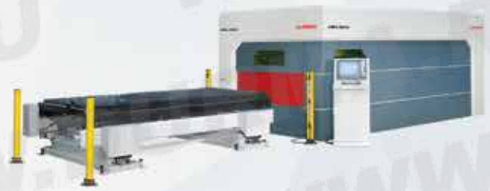
ПРЕСС-НОЖНИЦЫ

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ГИЛЬОТИНА

ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ГИЛЬОТИНА

ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА ТРУБ



ОПТОВОЛОКОННЫЙ ЛАЗЕР

ВАЛЬЦЫ

ПРОФИЛЕГИБ

УГЛОВЫСЕЧНОЙ

DURMA

Сегодня, завтра и всегда с Вами...

TP СЕРИЯ
Координатно-Пробивной Пресс

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

Представительство компании DURMAZLAR в России.
ООО «Дурма Русия»
603074, Россия, г. Нижний Новгород, ул. Нефтегазовская, 2
T: +7 499 638 2 555
F: +7 831 212 3 555
info@durma.ru

www.durma.ru

durmazlar 1956

DURMA RUSYA