

ПАНЕЛЕГИБ

Гибочный Центр



- Полностью Серво-электрический
- Полностью Автоматический
- Стабильность процесса (HQ Гибка)
- Умное Энергопотребление
- Быстрая Настройка





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 станки с мировым именем **DURMA**



1
Высокие технологии, современные производственные линии



2
Высокое качество комплектующих



3
Высокое качество станков, разработанных в R&D Центре

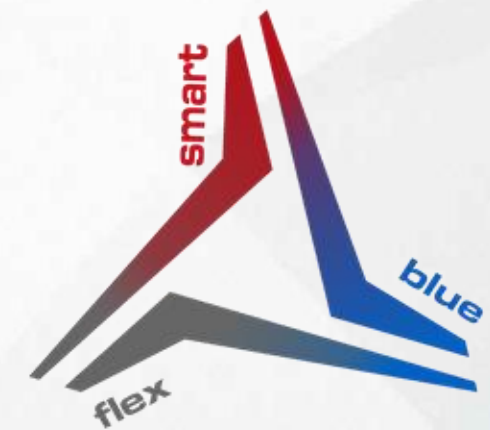
Превосходство Силы

Полностью Серво-электрический

Полностью Автоматический Стабильность

процесса (Высокое качество)

Умные Энергосберегающие Системы



Идеально подходит для гибки Энергоэффективные решения

Точная гибка с максимальной скоростью, безопасной полностью автоматической сменой инструмента и минимальным временем настройки.

С простыми в использовании блоками управления, жесткой рамой, совершенным дизайном, высокой эффективностью, множеством решений для использования инструмента.,

Простой

Эргономичный

Эффективный

Быстрый

Надежный Бренд

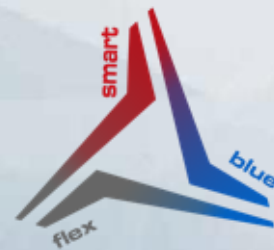
Компактное Решение

Эргономичная и безопасная рабочая зона

Энергобезопасность с умной системой энергопотребления

Постоянная производительность независимо от оператора

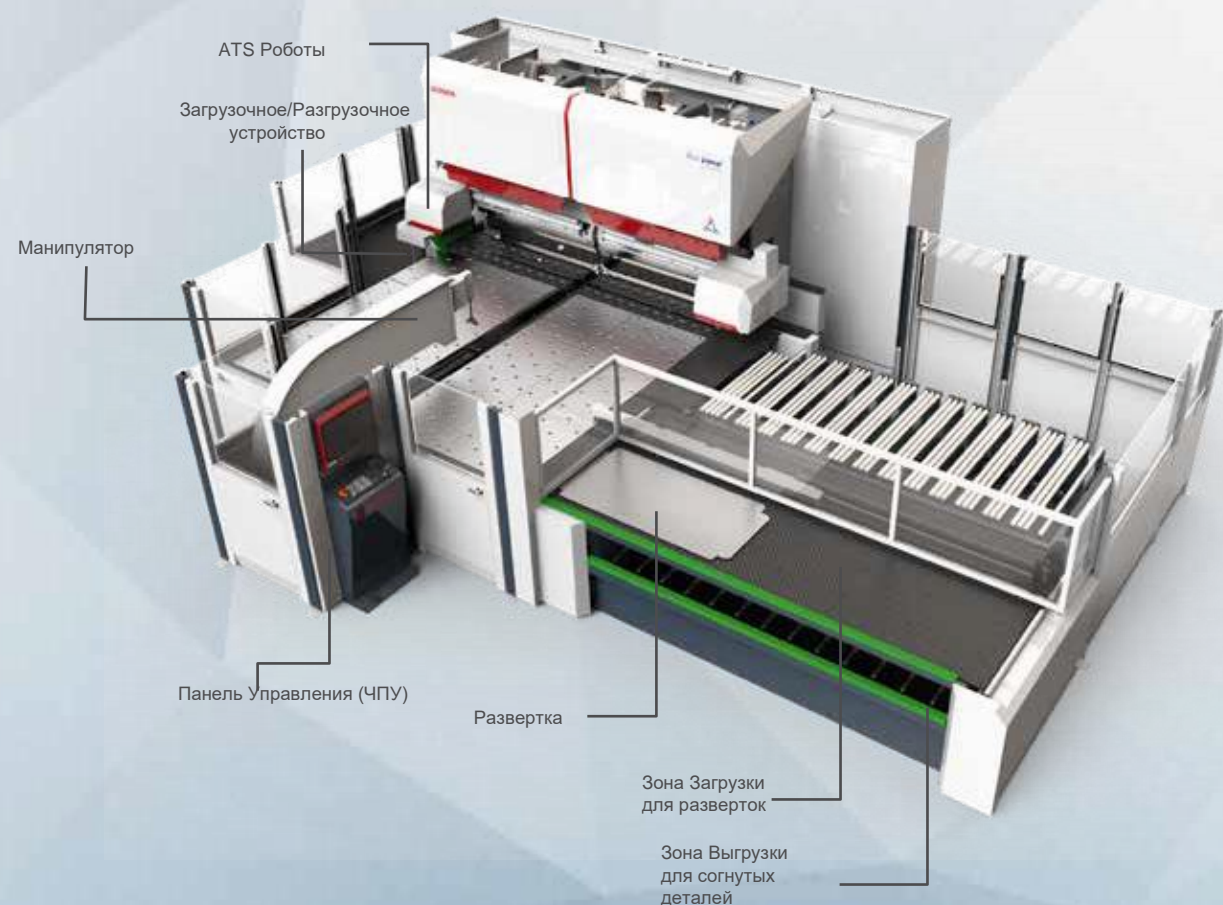
Стабильный процесс «Нет влияния» от нагрева станка



blue bend

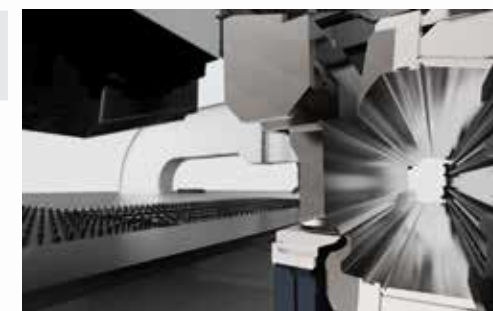
Умный, Универсальный, Чистый

Панелегиб DURMA, разработан с использованием высоких технологий для повышения эффективности и точной гибки деталей. Используются сертифицированные компоненты. Снятие напряжения с корпуса для долгого срока службы и точной гибки.



Зона Гибки

Гибка происходит путем отрицательного и положительного изгиба с помощью инструментов для гибки листа, установленных в держателях. Минимальное приближение к оси гибки достигается за счет инструментов для гибки и сжатия со специальной геометрией.



Зона Гибки

Опорные штифты — центрирующее устройство

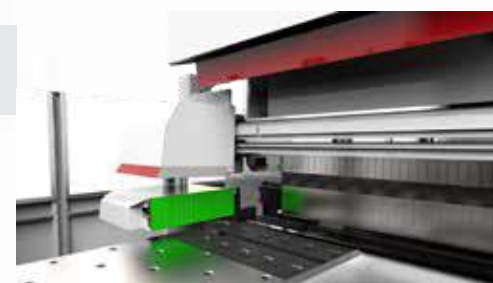
Центрирующее устройство с помощью опорных штифтов - это точки, в которых мы регулируем правильное положение листового металла (развертки) до того, как зажимы манипулятора зафиксируются.



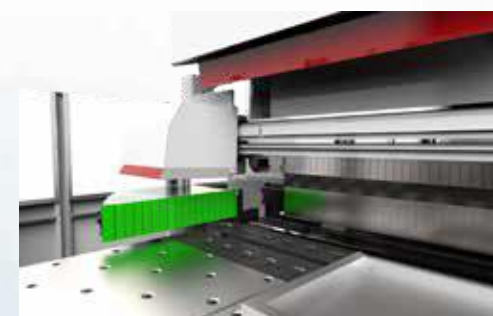
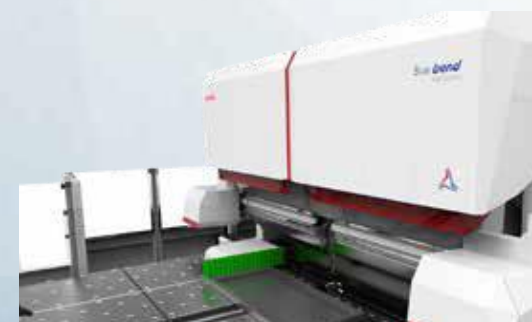
Опорные штифты — центрирующее устройство

LUD – Загрузочно-разгрузочное устройство

Загрузочно-разгрузочное устройство выталкивает деталь, на которой выполнены все операции гибки, за пределы рабочей зоны. В то же время оно может привести развертку к новому центру рабочей зоны.



LUD (Толкатель Поддержки закрыт)

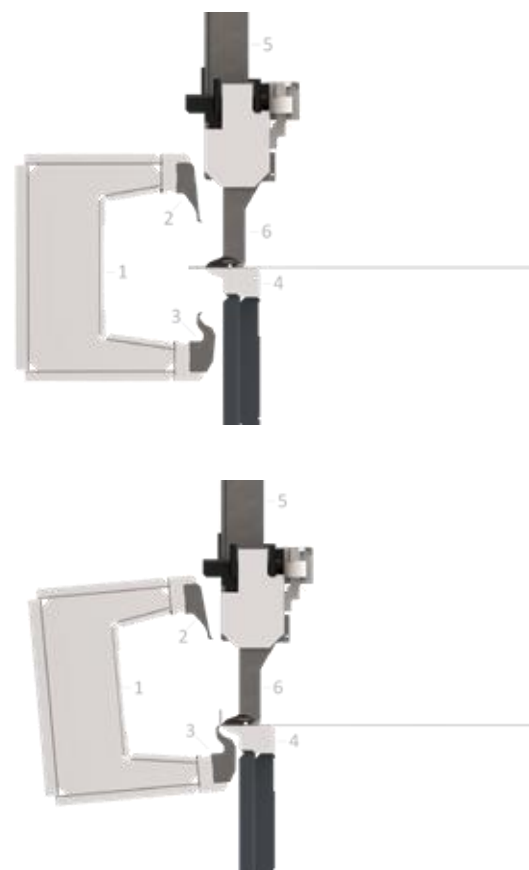


LUD (Толкатель Поддержки открыт)

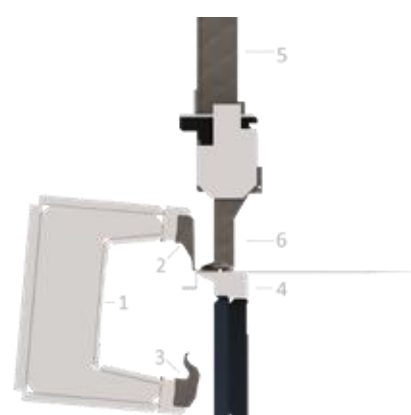
Стандартные Гибочные Инструменты

Повышение производительности гибки благодаря использованию высококачественных держателей и гибочных инструментов.

DURMA — ваш партнер по решениям с различными вариантами инструментов.



Положительный Гиб



Отрицательный Гиб

- Гибочное устройство ⁽¹⁾
- Верхнее Лезвие ⁽²⁾
- Нижнее Лезвие ⁽³⁾
- Нижний Инструмент ⁽⁴⁾
- Удерживающее Устройство ⁽⁵⁾
- Держатель Инструмента ⁽⁶⁾

Положение инструмента, максимальная длина гига



Положение инструмента для гибки с промежутками

ATS – Автоматическая смена инструментов

Для гибки деталей с разными размерами необходимо заменить верхний инструмент; опция ATS делает эту операцию автоматически.

Механизм в центральном держателе изменяет комбинацию инструментов для тонкой вариации, два боковых робота изменяют грубую композицию и перемещают концевые инструменты.



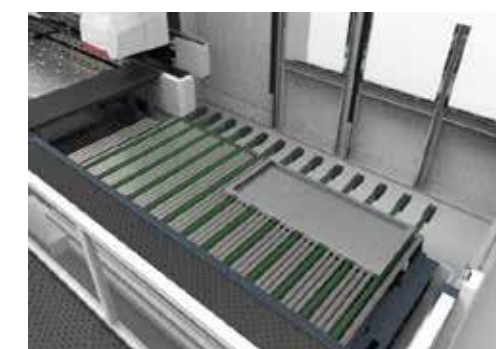
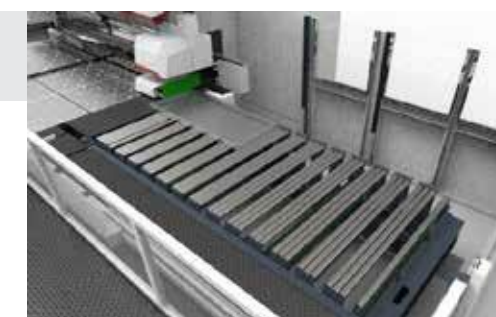
Манипулятор - Зажим

Манипулятор – это система, обеспечивающая управление зажима поступающего листа из зоны загрузки между нижним и верхним зажимами. Лист, зажатый между зажимами, сначала определяется путем наложения на штифты на центрирующем устройстве, затем защелкивается скручиванием в соответствии с шагами скручивания.



LUS – Загрузочная / Разгрузочная Система

Система загрузки-разгрузки имеет эргономичную концепцию что позволяет загружать заготовку с передней части погрузочной площадки. Согнутую заготовку, подготовленную для гибки, можно взять с нижней части участка.



АНД– Вспомогательное Удерживающее Устройство

Вспомогательное устройство держателя является очень полезной опцией, позволяющей автоматически изменять во время цикла гибки и геометрию верхнего инструмента на альтернативный, когда это необходимо, увеличивая универсальность станка в возможностях гибки. Этот вариант вместе с аксессуарами используется для выполнения частичного изгиба, глубокого изгиба узкого профиля, панели с тиснением, скрытого отрицательного изгиба и многого другого.

АНД позволяет автоматически менять геометрию верхнего инструмента на альтернативный, когда это необходимо.

Опция состоит из длинной штанги (в зависимости от размера машины), перемещаемой двумя рычагами. Есть 2 основные позиции. Положение стержня «готовность» находится на верхней стороне машины. Рабочее место штанги расположено под верхними инструментами с помощью соединительной системы. Панель готова содержать все различные типы инструментов, которые должны быть легко настроены вручную в соответствии с компонентами.



ABD – Вспомогательное Гибочное Устройство

Это устройство является очень полезной опцией, которая увеличивает возможности машины по гибке.

Эта опция с ее аксессуарами используется для выполнения внутреннего изгиба контура панели, углового соединения, частичного изгиба, панелей неправильной формы и многого другого.

Этот вариант расположен внутри С-образной рамы и состоит из четырех кареток, скользящих по линейным направляющим параллельно линии гибки и перемещаемых независимо двумя серводвигателями.

Движение осуществляется системой ременной передачи, точной и надежной.

Каждая пара кареток может перемещаться с одной стороны на другую по всей длине машины.



Панель Управления

Контроллер ЧПУ Sinumerik 840DSL представляет собой эффективную 64-битную микропроцессорную систему со встроенным ПК. Контроллер имеет интерфейс оператора Digma и базу данных по гибке панелей, для всех стандартных приложений по гибке. База данных включает параметры гибки стандартных материалов (сталь, нержавеющая сталь, алюминий) для стандартных диапазонов толщины. Основываясь на этих эталонных значениях, оператор может легко улучшить качество гибки для различных типов материалов.



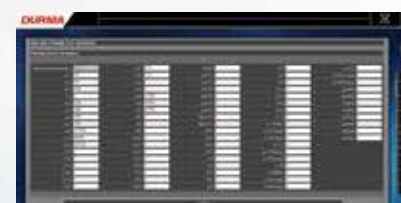
Простое Управление Гибкой

- Пошаговое простое программирование.
- Создание программы непосредственно из чертежа DXF.
- 14 Различных типов материала.
- Для каждого стандарта всего 278 различных марок сталей.
- Определения параметров листа и опций.
- Редактирование, очистка на DFX чертеже.
- Автоматическое обнаружение изгибов, частичногогиба, боковых изгибов. Определение и редактирование для загрузки параметров, сдвиги могут быть сделаны при необходимости.
- Ссылку можно легко сделать с визуальными объектами.
- При необходимости можно выполнить параметрическую коррекцию.
- Положительный, отрицательный, вспомогательный, ударный изгиб, большой радиус и воздушный изгиб могут быть созданы одним щелчком мыши.
- Управление инструментом устройства держателя может быть выполнено.
- Возможна репозиция по двум осям.
- Вспомогательный инструментальный набор можно сделать.
- Обнаружение столкновений и машинное моделирование могут быть выполнены. Сценарий гибки можно выполнять шаг за шагом.
- Окно определения изгиба. Моделирование изгиба.
- Программу гибки можно экспортировать.
- Все настройки изгиба можно сохранить и использовать повторно.



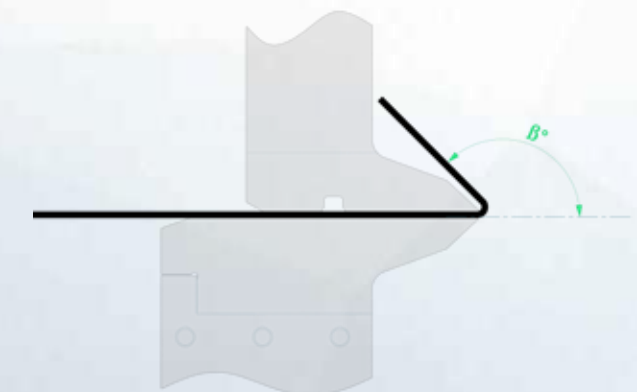
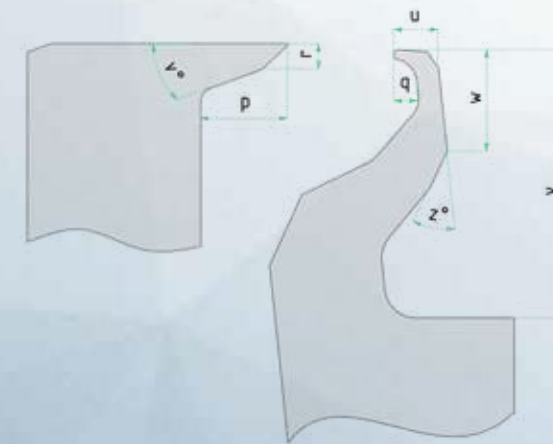
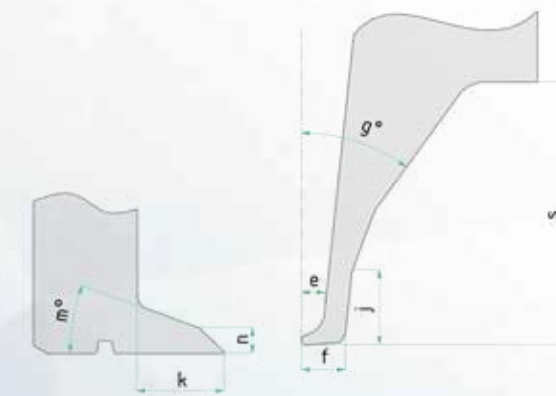
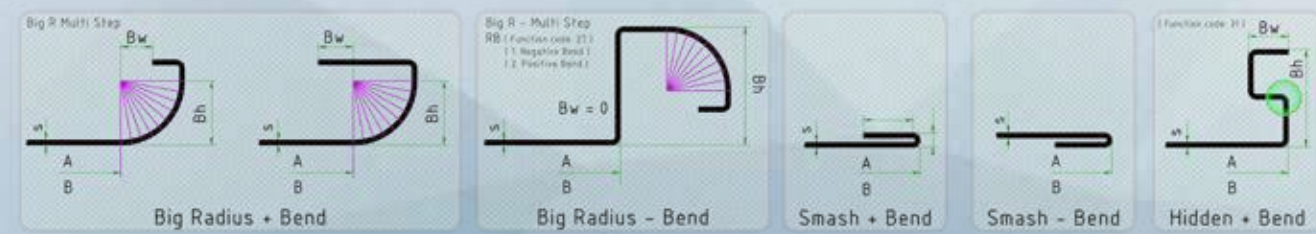
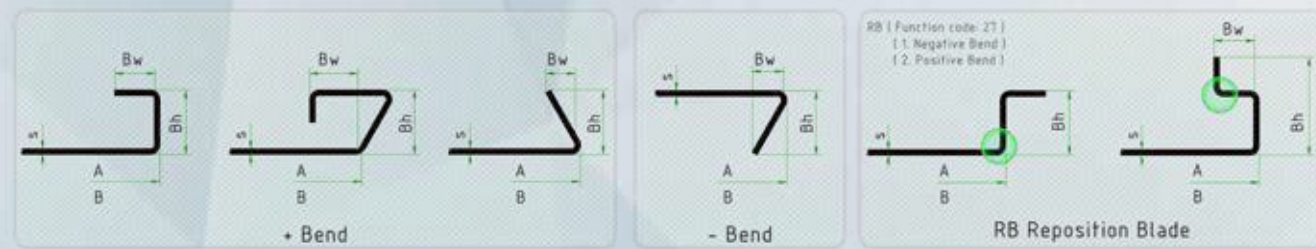
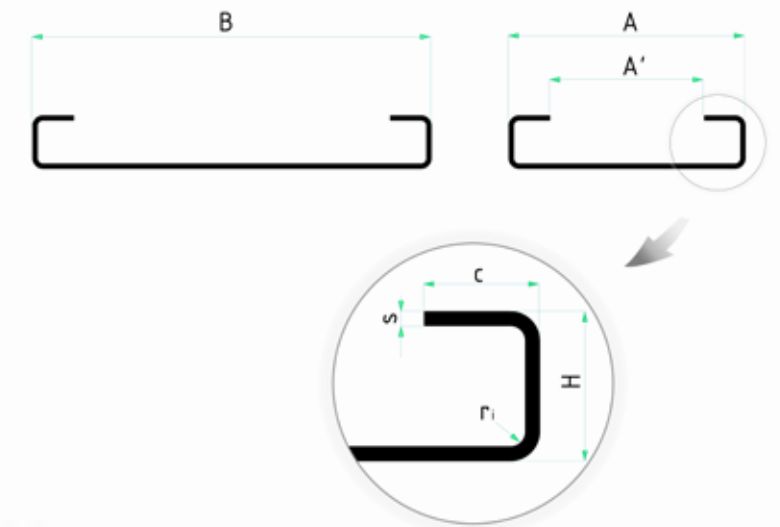
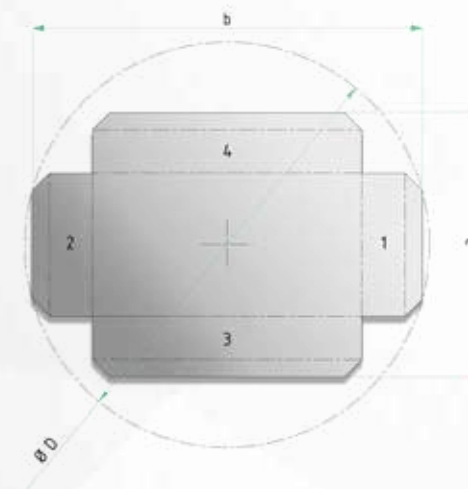
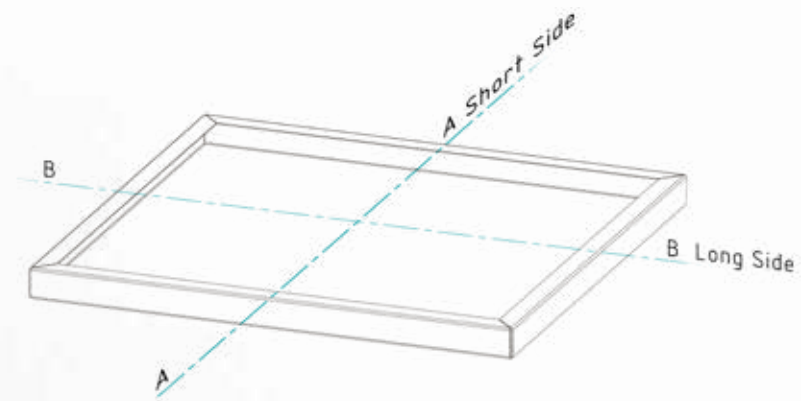
Простой Дружественный интерфейс и 2D симуляция

- Новые программы гибки могут быть добавлены в список задач, могут быть установлены счетчики производства, могут быть изготовлены различные детали.
- Программы гибки можно загрузить из памяти станка с USB-накопителя.
- Программы гибки, находящиеся в памяти станка, можно просмотреть в виде дерева папок.
- Часть, которая будет согнута, может быть предварительно просмотрена. Прохождение через изгиб может быть сделано.
- Положения осей станка можно просматривать онлайн с помощью машинного моделирования.
- Композицией инструментов можно управлять и просматривать онлайн. Выключатель машины и датчик можно просматривать и управлять ими в режиме онлайн.
- Движение, ось, настройка и т. д. Параметры станка можно редактировать, создавать резервные копии, экспортировать



- Выбранную программу, статус производства, мгновенную скорость и мощность машины можно контролировать в режиме онлайн.
- Окончательные гибочные детали можно просмотреть на дисплее панели. Все детали гибки можно взять со страницы отчетов.
- Детали гибки деталей могут быть отображены.
- Аварийные сигналы машин являются архивами.
- Причины остановки можно изучить.





Upper Blade	e	mm	7,5
	f	mm	14
	g	°	36°
Lower Blade	j	mm	23,5
	u	mm	14
	q	mm	7,5
	w	mm	32
Upper Tool	w	mm	32
	k	mm	55
	n	mm	15
	m	°	20°
Lower Tool	r	mm	15
	p	mm	55
	v	°	20°

Стандартное и Опциональное Оборудование

Стандартное Оборудование

Универсальная гибка/Держатель Инструмента
 Программное обеспечение CAD-CAM и активатор (ключ)
 Блок управления Siemens Sinumerik 840 D SL
 Операционная система Windows 7
 Функция удаленной диагностики
 Связь по сети, Ethernet
 Программирование на панели управления
 ATS – Автоматическая настройка инструмента
 Стандартный зажим для манипулятора
 Компенсация прогиба гибочного устройства
 Компенсация прогиба удерживающего устройства
 Щеточный стол
 USB-порт
 Кондиционер для электрического шкафа
 Напряжение 400 В
 Барьеры по нормам CE
 Электрооборудование мирового стандарта

Опциональное оборудование

ABD – Вспомогательное гибочное устройство
 ABT – Вспомогательные инструменты для гибки и держателей
 AHD – Вспомогательное крепление
 АНТ — Вспомогательные удерживающие инструменты ОС — Over Clamp
 NPF - Устройство подачи узких деталей
 ENG - Гравер
 Рабочий стол (щетki и шарики)
 Трансформатор системы загрузки/разгрузки
 ИБП для машины (30 кВА 10 мин.)

Панелегиб Технические Характеристики

Техническая Спецификация			
		PB2	PB4
Макс. Длина Гибя	мм	2250	2800
Мин. Длина Гибя	мм	215	215
Макс. Длина Листа на Входе	мм	3048	3505
Макс. Ширина Листа на Входе	мм	1524	1524
Мин. Ширина Гибки Кромки	мм	150	150
Макс. Высота Гибки Кромки	мм	254	254
Макс. Глубина Гибки Кромки	мм	50	50
Макс. Диагональ	мм	2600	3300
Усилие Гибки	кН	320	500
Усилие Прижима	кН	520	1000
Макс. Толщина Листа			
Сталь 410 N/mm ²	мм	2,5	3,2
Нержавеющая сталь 600 N/mm ²	мм	1.8	2,2
Алюминий 260 N/mm ²	мм	3.5	4
Мин. Толщина Листа	мм	0,5	0,5
Макс. Угол Изгиба за Один Шаг	*	±135°	±135°
Расширенная Спецификация			
Отрицательный Последний Изгиб	Standard		
Автоматическая Настройка Инструмента	ATS (Standard)		
Расположение Обратного Изгиба	Standard		
Вспомогательные Держатели Инструмента	AHD (Option)		
Вспомогательные Нижние Гибочные Инструмента.	AB (Option)		



PANEL BENDER



PUNCH



PRESS BRAKE



VARIABLE RAKE SHEAR



PLASMA



L ANGLE PROCESSING CENTER



LASER CUTTING



FIBER LASER



IRON WORKER



POWER OPERATED SHEAR



ROLL BENDING



PROFILE BENDING



CORNER NOTCHER

DURMA

Buğün, Yarın ve Daima Sizlerle...

ПАНЕЛЕРГИБ Гибочный Центр

Durmazlar Makina San. ve Tic. A.Ş.
OSB 75. Yıl Bulvarı Nilüfer-Bursa / Türkiye
P: +90 224 219 18 00
F: +90 224 242 75 80
info@durmazlar.com.tr
www.durmazlar.com.tr



EN 2019/02/V04