

Превосходство силы

DURMA

HRB СЕРИЯ Валковый Листогиб



MRB & MRB-S СЕРИЯ Электрические Валковые Листогибы



- Прочные
- Точные
- Эффективные
- Быстрые
- Высокая Повторяемость



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, разработанным 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**



 <p>1 Высокие технологии, современные производственные линии</p>	
 <p>2 Высокое Качество Комплектующих</p>	 <p>3 Высокое качество станков, разработанных в R&D Центре</p>



Вальцовочный Станок Серии HRB-4

“Быстрый, Точный и Простой в Эксплуатации”

Четырехвалковые станки более точны, производительны, универсальны, быстрее, безопаснее и проще в эксплуатации, чем трех-валковые. Они меньше зависят от компетенции оператора. Идеально подходит для листов плит толщиной до 200 мм.



Быстрый и Надежный

Эффективное Время Цикла

Легкий в Эксплуатации

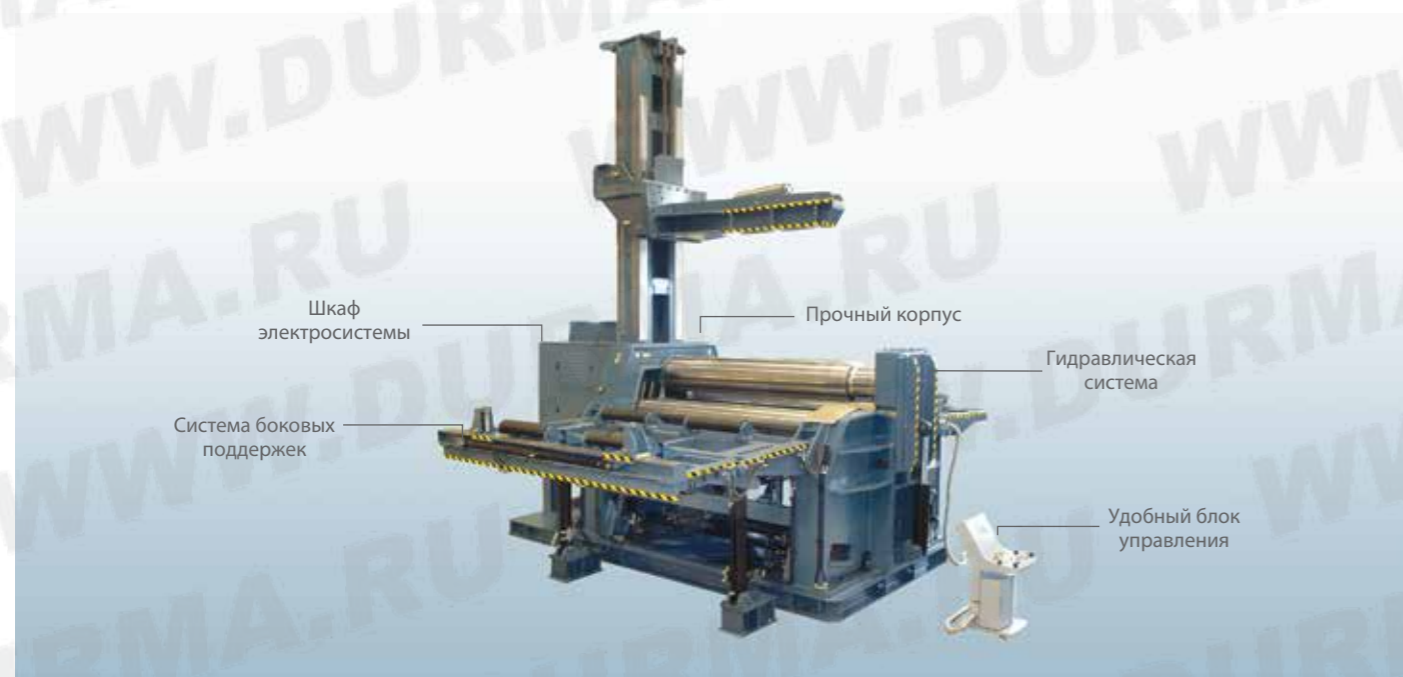
Увеличенная Производительность

Толщина Изгиба до 200 мм

Лучшая Производительность

“Дурма всегда стремится быть Вашим привилегированным партнером”

Прочный корпус и конструкция машины обеспечивают длительный срок службы и низкие эксплуатационные расходы. Система привода с высоким крутящим моментом позволяет HRB сократить время цикла. Удобные для пользователя блоки управления позволяют меньше зависеть от компетенции оператора.



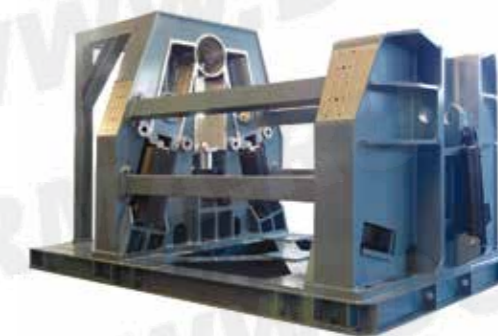
Основные Характеристики

- Длина гибки до 8000 мм
- Толщина гибки до 200 мм
- Точный, простой в эксплуатации, быстрый и надежный
- Плоский участок детали сведен к минимуму
- Предварительная подгибка, гибка конусов и эллипсов могут быть легко выполнены
- Двойной предварительный подгиб (с двух сторон) за один проход
- Лист позиционируется путем протягивания верхним и нижним валками
- Наиболее качественная гибка с применением ЧПУ
- Более эффективные циклы
- Гидравлические и электрические системы защищены от перегрузки и требуют минимального обслуживания.
- Гидравлические и электрические компоненты являются модульными и разработаны в соответствии с мировыми стандартами.

Стандартная Комплектация HRB Серия

Прочная Конструкция Корпуса

Корпус станка усилен и опущен, чтобы минимизировать скручивание и деформацию. Соединения корпуса, рамы и стальной балки проходят термообработку после сварки.



Система Планетарных Направляющих

Боковые валы перемещаются по качающимся направляющим, что позволяет им действовать как две независимые оси, двигающимися по изогнутым орбитам. Ролики приближаются к верхнему валу при повороте, что позволяет получить идеальные предварительные подгибы, а также минимизацию обратного пружинения. (Прямолинейная система валков, применяется при диаметре верхнего валка более 460 мм).



Система Привода с Высоким Крутящим Моментом

Система привода с высоким крутящим моментом позволяет вальцовочным станкам Durma сгибать металлические листы с меньшим количеством шагов. Модель HRB-4 оснащена верхним и нижним валками, приводимыми в действие планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей. Станки HRB-3 имеют верхний и боковой валки, приводимые в движение планетарным редуктором, гидравлическим двигателем и зубчатой передачей. Сильная гидравлическая тормозная система не позволяет листу соскользнуть. Предохранительные клапаны защищают гидромотор и другие компоненты от перегрузок и пиковых давлений.



Гидравлическая Система Открывания

Гидравлическая система открывания и удобного вытягивания изделия.



Стандартная Комплектация HRB Серия

Система Конической Гибки

Прочный корпус и настраиваемые под углом нижние и боковые валы позволяют легко гнуть конусы. Пока станки на мировом рынке гнут конические детали в 3 раза больше диаметра верхнего валка, станки Durma HRB Серии могут запросто согнуть их в 1,5 раза.



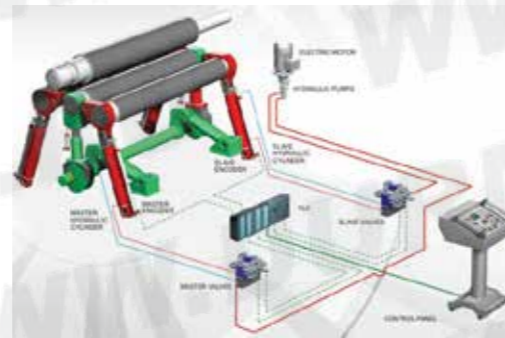
Гидравлическая Система

Валы позиционируются гидравлическими компонентами. Точность осей поддерживается благодаря использованию клапанов Bosch Rexroth. Предохранительные клапаны защищают от пиковых давлений и перегрузок.



Система Синхронизированных Валов

Боковые валы приводятся в действие 4 различными гидравлическими цилиндрами. Синхронизированными благодаря высокоточным клапанам удержания нагрузки. Нижний валок сжимает листы разной толщины без деформации и с учетом его параллелизма, гидравлическим регулируемым торсионным давлением.



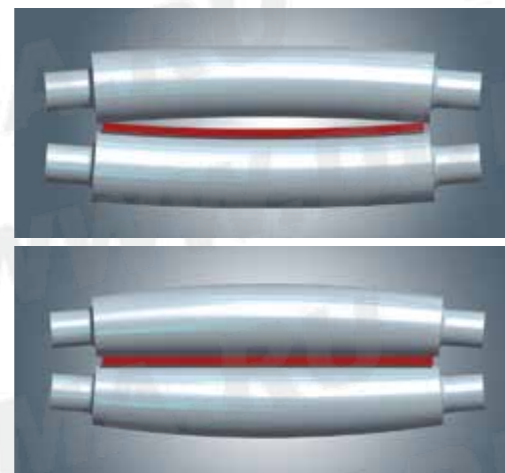
Электрическая и Электронная Система

Электрическая система спроектирована в соответствии с правилами безопасности CE. Система состоит из широко известных электрических компонентов. Система защищена от токовых перегрузок своих компонентов, блоков питания и двигателей.



Закаленные Рулоны и Система омпенсации прогиба

Высокопрочные валки из углеродистой стали с высокой точностью. Рабочие поверхности валков индукционно закалены до HRC 54 ± 2. Валки обрабатываются в нужную форму для компенсации деформации во время гибки.



Удобная для Пользователя Панель Управления

Стандартная Панель Управления обеспечивает ровную работу нижних и боковых роликов станка.

Усиленная Система Подшипников

Вальцы имеют сферические роликоподшипники и бронзовые корпуса. Система направляющих требует меньше смазки и сохраняет ее точность в течение длительного времени



Блок управления для HRB-3



Блок управления для HRB-4

Опциональные Возможности HRB Серия

Панель Управления NC (HRB-4)

В дополнение к стандартному удобному для пользователя блоку управления все шаги гибки записываются для оператора в режиме обучения. Все записанные перемещения могут повторяться в автоматическом режиме. Система управления способна сохранять 70 программ по 100 шагов в каждой.



Панель Управления CNC (HRB-4)

Блок управления ЧПУ имеет графическую систему управления, которая позволяет оператору шаг за шагом осуществлять гибку или автоматически вычислять процессгиба. Он включает в себя библиотеку, которая имеет данные на многоцентровые и эллиптические формы.



Система Вертикальных и Боковых Суппортов

Дополнительные гидравлические боковые и вертикальные поддержки обеспечивают растяжение листа и предотвращают ухудшение формы при гибке крупных деталей.

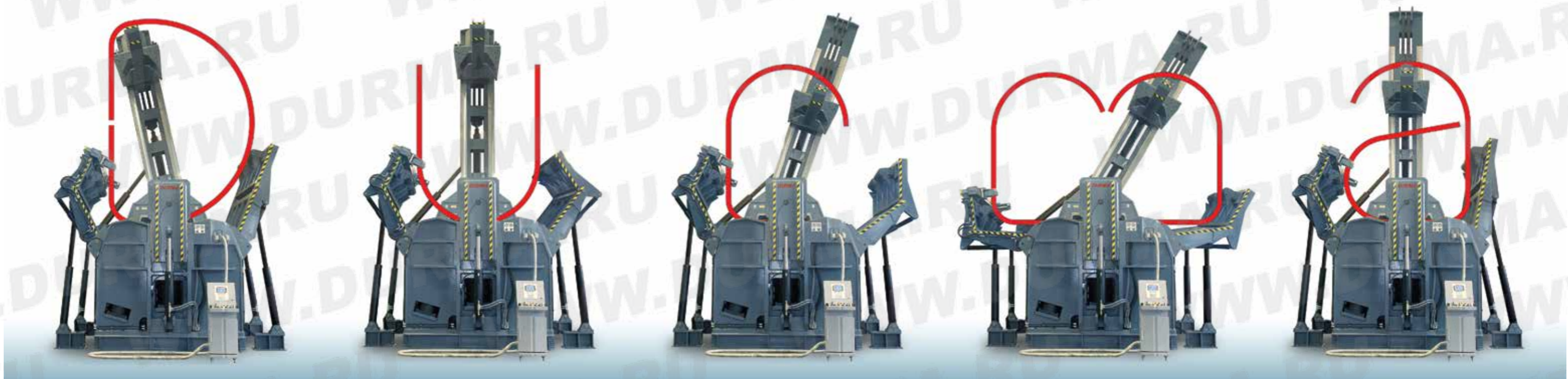
Подвижные поддержки с гидравлическими двойными цилиндрами изготовлены из стали St52. Лист легко скользит по опорам с помощью опорных валиков, в которых размещены подшипники.

Каждым суппортом можно управлять с панели управления отдельно. Возможна вертикальная опора, обеспечивающая подачу листа диаметром от 2000 мм до 6000 мм и грузоподъемностью от 4 до 6 тонн. Вертикальная и боковая система поддержки может автоматически контролироваться через ЧПУ на станках с ЧПУ.



Гибка с большим диаметром, тонколистового металла, эллипса, угловой и полицентрической формы гибки может повлиять на точность и вызвать деформацию материала, когда не хватает стандартной боковой

поддержки, боковая опорная система с двойным поворотным суппортом может обеспечить точные и совершенные изгибы. Данные суппорты могут быть созданы в соответствии с запросом клиентов.



Опциональные Возможности HRB

Вертикальная и Горизонтальная Работа

Эта опция может использоваться, когда гибка больших диаметров невозможна с помощью опорных систем, а высота ограничена, для нее требуются приямки. Станок с приямками может быть более полезным, не говоря уже о его преимуществах по высоте.



Специальное Решение для Гофрированного Листа



Удлиненные и Профилегибочные Валы

Удлиненный верхний и боковой валки с помощью универсального набора гибочных роликов, позволяют гнуть профили: стержень, профиль, угловой профиль могут быть легко согнуты без необходимости в дополнительном оборудовании, при необходимости может быть также предоставлен специальный набор валков по требованиям клиента.



Особенности HRB Серия

Полностью Автоматическая Линия Гибки с Загрузкой и Разгрузкой



Гибочная Линия для Башен Ветряков



Система Подачи Материала под Углом



Система Подачи Материала и Выравнивания Края

При больших размерах металлических листов всегда могут возникнуть проблемы с обеспечением точности, размещением и сохранением контроля над заготовкой. Прочный подшипник и подшипник корпуса обеспечат плавное перемещение, Столы с электроприводом или ручной подачей также обеспечат сокращение времени и гарантируют простоту процесса. Противостоящие гидравлические цилиндры обеспечат коррекцию, а также помогут с прямолинейностью.



Стандартное и Опциональное Оборудование

Стандартное оборудование

- Система контроля PLC
- Коническая гибка
- Индукционная закалка валов
- Стальной усиленный корпус
- Высокопрочные валы из углеродистой стали
- Герметичные сферические роликоподшипники
- Система привода с 2 валами (верхний вал Ø 200 мм - 430 мм)
- Система привода с 4 валами (верхний вал <Ø 430 мм)
- Фиксированный верхний вал (верхний вал Ø 200 мм - Ø 430 мм)
- Гидравлическая открывающаяся серья
- Воздушная сварка на станке
- Электронно-синхронизированные валы
- Механические синхронизированные нижние валы
- Регулируемое давление зажима
- Защита от перегрузки
- Предохранительный трос вокруг станка и кнопка аварийного останова на панели управления
- Ручная смазка
- Руководство пользователя
- Нормы CE

Дополнительное оборудование

- Блок управления NC
- Блок управления CNC
- Полированные валы
- Регулируемая скорость вращения (NC, CNC Standard)
- Вертикальное или горизонтальное рабочее положение
- Подготовка гидравлической вертикальной опоры (полная / механическая)
- Гидравлическая вертикальная опора
- Подготовка боковой опоры (полная / механическая)
- Гидравлические боковые опоры
- Гидравлические боковые опоры с двойным суппортом
- NC правление, включая боковые и вертикальные опоры
- Сменный верхний вал
- Удлиненные валы для гибки профиля
- Масляное охлаждение
- Подогрев масла
- Автоматическая централизованная система смазки
- Гидравлическая система компенсации прогиба
- Платформа для подачи листов с центрирующим устройством
- Специальные системы поддержки листов
- Системы погрузки, разгрузки
- Отдельный силовой шкаф
- Специальные решения для ветряных башен

HRB-4 Технические Характеристики

HRB-4	Длина Гибки	Мин. внутр. Диаметр Ø D мин				Верхний Вал	Нижний Вал	Боковые Валы	Макс. Просвет между валами	Длина	Ширина	Высота	Рабочая Высота	Вес	Мощность Двигателя	Мин. Диаметр Дополнительного Вала	Объем Масляного бака
		Ødx5	Ødx1,5	Ødx5	Ødx1,5												
	L (мм)	s (мм)	s (мм)	S (мм)	S (мм)	Ød (мм)	Ø (мм)	Ø (мм)	A (мм)	U (мм)	G (мм)	Y (мм)	C (мм)	(кг)	(кВт)	Ø (мм.)	л
HRB-4 2006	2050	6	4	4	3	150	150	130	12	3600	970	1140	875	2690	4	140	90
HRB-4 2008	2050	8	6	6	4	190	170	150	15	3600	970	1140	855	3100	5,5	150	90
HRB-4 2010	2050	10	8	8	6	210	190	180	30	3830	1160	1200	880	4570	7,5	210	160
HRB-4 2013	2050	13	10	10	8	230	210	180	30	3830	1160	1200	870	4700	11	210	160
HRB-4 2016	2050	16	13	13	10	270	250	210	30	3830	1160	1200	850	5400	11	210	160
HRB-4 2020	2050	20	16	16	13	300	270	220	50	4260	1660	1590	1170	8350	15	300	400
HRB-4 2025	2050	25	20	20	16	330	300	240	50	4260	1660	1590	1150	9200	18,5	300	400
HRB-4 2030	2050	30	25	25	20	360	330	270	50	4260	1660	1590	1140	10100	22	300	400
HRB-4 2035	2050	35	30	30	25	400	370	290	60	4510	2060	2050	1510	15300	30 / 37	400	600
HRB-4 2513	2550	13	10	10	8	270	250	210	30	4330	1160	1200	850	6000	11	210	160
HRB-4 2516	2550	16	13	13	10	300	270	220	50	4760	1660	1590	1170	9275	15	300	400
HRB-4 2525	2550	25	20	20	16	360	330	270	50	4760	1660	1590	1140	11605	22	300	400
HRB-4 3008	3100	8	6	6	4	230	210	180	30	4880	1160	1200	870	5470	7,5	210	160
HRB-4 3010	3100	10	8	8	6	270	250	210	30	4880	1160	1200	850	6450	11	200	160
HRB-4 3013	3100	13	10	10	8	300	270	220	50	5310	1660	1590	1170	10230	11	300	400
HRB-4 3016	3100	16	13	13	10	330	300	240	50	5310	1660	1590	1150	11445	15	300	400
HRB-4 3020	3100	20	16	16	13	360	330	270	50	5310	1660	1590	1140	13000	22	300	400
HRB-4 3025	3100	25	20	20	16	400	370	290	60	5560	2060	2050	1510	18300	30	400	600
HRB-4 3030	3100	30	25	25	20	430	400	320	65	5560	2060	2050	1490	20500	37	400	600
HRB-4 3035	3100	35	30	30	25	460	420	360	70	5560	2060	2050	1475	20500	37	400	600
HRB-4 3040	3100	44	40	40	35	480	455	370	90	5684	2280	2375	1757	35000	45+22	430	830
HRB-4 3050 *	3100	53	50	46	40	520	500	410	165	6085	2630	2787	2045	45000	30+30	500	1100
HRB-4 3070 *	3100	73	70	54	50	650	610	500	150	6370	3240	3660	2825	72000	45+45	630	1700
HRB-4 3090 *	3100	95	90	76	70	760	720	600	190	7100	3800	4290	3333	110000	55+55	730	2200
HRB-4 4010	4100	10	8	8	6	330	300	240	50	6310	1660	1590	1150	14075	15	300	400
HRB-4 4016	4100	16	13	13	10	400	370	290	60	6560	2060	2050	1510	19350	22	400	600
HRB-4 4020	4100	20	16	16	13	430	400	320	65	6560	2060	2050	1490	21300	30	400	600
HRB-4 4025	4100	25	20	20	16	460	420	360	70	6560	2060	2050	1475	23810	37	360	600
HRB-4 4030	4100	30	25	25	20	480	455	370	90	6684	2280	2375	1757	43000	37+22	430	830

* Вышеуказанные значения работают только для металла 240 Н / мм²
 Различный материал и ширина; может быть рассчитан с помощью калькулятора DURMA Roll Bending
 Калькулятор конической изгибающей способности зависит от угла и половины значения указанных значений выше
 Вес и мощность двигателя опционально повышаются.



ПЛАНЕТАРНАЯ СИСТЕМА ВАЛОВ
 Верхний Вал: Ø140-Ø430 мм
 Приводные валы: Верхний и Нижний



ПРЯМОЛИНЕЙНАЯ СИСТЕМА ВАЛОВ
 Верхний Вал: Ø430-Ø760 мм
 Приводные валы: Все валы

HRB-3 Серия Валковые Листогибы

“Быстрые, Точные и Простые в Эксплуатации”

Гидравлические 3х-валковые гибочные станки
3 гибочных вала средних размеров по технологии Durma
Предварительный подгиб передней и задней кромки



Универсальная машина для средних и толстых материалов

Экономически эффективные решения для больших диаметров

Широкий рабочий диапазон

Отлично подходит для сгибания конусов

Большое значение уделяется точности и надежности

Все ролики приводятся в движение высоким крутящим моментом и скоростью

Стандартное оборудование

Система контроля PLC
Коническая гибка
Индукционная закалка валы
Стальной усиленный корпус со снятым напряжением
Высокопрочные валы из углеродистой стали
Герметичные сферические роликоподшипники
Система привод 3-х роликовая
Неподвижный верхний вал и гидравлически открывающаяся крышка
Возможность сварки на станке
Электронно-синхронизированные валы
Защита от перегрузки
Страховочный трос вокруг станка и кнопка аварийного останова на панели управления
Ручная смазка
Руководство пользователя
Нормы CE

HRB-3 Технические Характеристики

HRB-3 Серия	Длина Гибки	Мин. внутр. диаметр Ø Dmin			Верхний Вал	Боковые Валы	Макс. Просвет между валами	Длина	Ширина	Высота	Рабочая Высота	Вес	Мощность двигателя	Мин. Диаметр дополнительного верхнего вала	Объем гидравлического бака
		Ødx5	Ødx3	Ødx1,5											
		Толщина Гибки	Толщина Гибки	Толщина Предподгиба											
HRB-3 2013	2050	15	13	10	230	200	70	3830	1160	1180	825	3800	11	200	160
HRB-3 2016	2050	18	16	13	270	250	140	4260	1660	1590	1155	6850	15	270	400
HRB-3 2510	2550	12	10	8	230	200	70	4330	1160	1180	825	4350	11	200	160
HRB-3 3010	3100	12	10	8	270	250	140	5310	1660	1590	1155	8280	11	270	400
HRB-3 3013	3100	15	13	10	300	270	115	5310	1660	1590	1140	9200	15	270	400
HRB-3 3016	3100	18	16	13	330	290	90	5310	1660	1590	1125	9850	18,5	270	400
HRB-3 3020	3100	22	20	16	360	330	195	5560	2060	2050	14900	22	360	600	
HRB-3 3025	3100	28	25	20	400	350	165	5560	2060	2050	14900	30	360	600	

Вышеуказанные значения работают только для металла 240 Н / мм²
Различный материал и ширина; может быть рассчитан с помощью калькулятора DURMA Roll Bending
Калькулятор конической изгибающей способности зависит от угла и половины значения указанных значений выше
Вес и мощность двигателя опционально повышаются.

Оptionальное оборудование

Полированные Валы
Вариатор скорости
Гидравлическая подготовка вертикальной опоры (полная / механическая)
Гидравлическая вертикальная опора
Подготовка боковой опоры (полная / механическая)
Гидравлические боковые опоры
Гидравлические боковые опоры с двойным шарниром
Сменный верхний вал
Удлиненные валы для гибки профилей и специальные гибочные ролики
Охладитель масла
Подогрев масла
Автоматическая централизованная система смазки
Системы погрузки, разгрузки
Отдельный силовой шкаф



ПЛАНЕТАРНАЯ СИСТЕМА ВАЛОВ
Верхний Вал: Ø200-Ø430 мм
Приводные валы: Верхний и Нижний

MRB-S Серия Валковый Листогиб

Электромеханический Ассиметричный 3-х валковый Листогибочный Станок

Предназначен для более тонких листов и небольших партий. Легкая преподгибка благодаря верхним и нижним роликам, которые затягивают заготовку. Экономически ориентированное решение для малых и средних предприятий. Широкий спектр промышленного использования.



MRB-S Серия	Ед.изм.	1506	2005	2006	2504	2506	2508	3004	3006
Длина гибки	мм	1530	2030	2030	2530	2530	2530	3030	3030
Толщина гибки	мм	6	5	6	4	6	8	4	6
Преподгибка	мм	4	4	5	3	4	6	2	4
Верхний вал Ø	мм	150	160	170	170	190	220	180	220
Мощность Двигателя	кВт	4	4	4	4	5,5	5,5	4	5,5
Длина	мм	3100	3600	3600	4100	4250	4250	4600	4750
Высота	мм	1120	1120	1120	1120	1200	1200	1120	1200
Ширина	мм	1020	1020	1020	1020	1150	1150	1020	1150
Вес	кг	2100	2300	2400	2700	3750	4430	4250	4920

Стандартное Оборудование

- CE
- Коническая гибка
- Моторизованный задний вал
- Верхний и нижний валы с приводом
- Подвижная панель управления
- SAE 1050 стальные валы
- Индукционная закалка валов
- Термообработка стальной конструкции
- Поддержка на 2,5 и 3 м станки
- Тормозная система для точных гибов

Дополнительное Оборудование

- Цифровое считывание положения валов
- Моторизованный нижний вал
- Усиленные валы
- Удлиненные валы для гибки профилей
- Специальные ролики для гибки профиля
- Специальная упаковка для перевозок за рубеж

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



Договор на обслуживание

MRB Серия Валковый Листогиб

Электромеханический 3-х валковый Листогибочный Станок

MRB Серия	Ед.изм.	1004	1204	1503	1504	2004
Длина гибки	мм	1030	1280	1530	1530	2030
Толщина гибки	мм	4	4	3	4	4
Преподгибка	мм	3	3	2	3	2,5
Верхний вал Ø	мм	110	120	110	130	140
Мощность двигателя	кВт	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Длина	мм	1900	2150	2400	2400	2900
Высота	мм	1120	1120	1120	1120	1120
Ширина	мм	940	940	940	940	940
Вес	кг	1195	1345	1388	1425	1565

Стандартное Оборудование

- Нормы CE
- Гибка конуса
- Моторизованный задний вал
- Верхний и нижний валы с приводом
- Передвижная панель управления
- SAE 1050 стальные валы
- Индукционная закалка валов
- Термообработка стальной конструкции
- Поддержка на 2,5 и 3 м станки

Дополнительное Оборудование

- Цифровое считывание положения валов
- Моторизованный привод нижнего вала
- Усиленные валы
- Удлиненные валы для гибки профилей
- Специальные ролики для гибки профиля
- Специальная упаковка для перевозок за рубеж



Программное обеспечение



Обучение



Универсальные решения

DURMA



ГИБКА ПАНЕЛЕЙ



ПРОБИВКА



ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ГИЛЬОТИНА



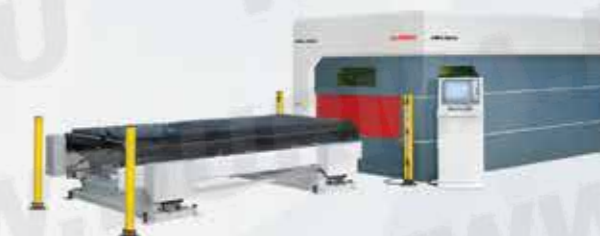
ПЛАЗМА



ЦЕНТР ОБРАБОТКИ УГОЛКА



ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА ТРУБ



ОПТОВОЛОКОННЫЙ ЛАЗЕР



ПРЕСС-НОЖНИЦЫ



ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ГИЛЬОТИНА



ВАЛЬЦЫ



ПРОФИЛЕГИБ



УГЛОВЫСЕЧНОЙ

DURMA

Сегодня, завтра и всегда с Вами...

HRB СЕРИЯ
Валковый Листогиб

MRB & MRB-S СЕРИЯ
Электрические Валковые
Листогибы

Представительство компании DURMAZLAR в России. ООО
«ПО ИП»
Т: +7 812 6027708
info@poip.ru



DURMA RUSYA

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