

DURMA

TP típusú

stancoló gépek



A DURMAZLAR CÉG BEMUTATÁSA

A Durmazlar Machine Törökország vezető gépgyártó vállalata, mely éves termelését tekintve világszerte a fémmegmunkáló gépek gyártásában.

Napjainkban, megalakulása után több mint fél évszázaddal, a Durmazlar Machine 82 országba exportálja termékeit, összesen 150 ezer négyzetméternyi fedett gyárterülettel rendelkezik, 1000 alkalmazottat foglalkoztat, és folyamatosan teljesítménye fokozásán dolgozik.

A Durmazlar Machine világszínvonalú termékek gyártására kötelezte el magát, a legkorszerűbb technológia és legversenyképesebb árak alkalmazásával.

A Durmazlar Machine, - az első török fémmegmunkáló gépek gyártója - ma már CNC élhajlítókat, automatikus gyártósorokat, hidraulikus CNC ollókat, stancolókat, lézer- és plazmavágó gépeket gyárt. A termékek széleskörű alkalmazást nyernek a járműiparban, repülőgépiparban, hajóépítésben, acélszerkezetek, textilipari gépek, elektronikai, hadi ipari és hűtő-fűtő berendezések gyártásában.

A gépek hosszú távú, megbízható, magas minőségi követelményeknek megfelelő működése érdekében a gépgyártás nagy pontosságú berendezéseken történik, porfelszórásos és robot-hegesztési technológia, valamint feszültségcsökkentő kezelések alkalmazásával.

A Durmazlar gyáraiban, - ahol nagy pontosságú CNC megmunkáló központokon 20 méteres méretig képesek alkatrészeket előállítani, - a fejlesztések célja a hosszú élettartalmú minőségi gépek előállítása. A szabványos és egyéni megrendelés alapján készült termékek előállítását lézer technológia támogatja.

A Durma minőség biztosítása érdekében, minden egyes, a Durmazlar Machine üremeiben gyártott gép gyártási folyamatát, az elejétől a végéig magas minőségű technológia felügyeli.

„Vásárlóink bizalma ad értelmet erőfeszítéseinknek. Célunk a folyamatos fejlesztés annak tudatában, hogy legértékesebb tőkének az alkalmazottaink.”



Alap és rendelhető tartozékok

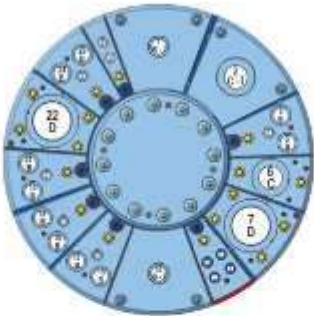
Alaptartozékok:

- CE minősítés
- Lábpedál
- CAD-CAM szoftver és aktiváló kulcs
- Siemens Sinumerik 840 D SL vezérlő egység
- Operációs program: Windows 7
- Automata befogó pozicionálás
- Hálózati és internetes kommunikáció
- Közvetlen programozás a vezérlő egységen
- Multitool szerszám automata kenése
- Mozgatható hulladékgyűjtő láda
- Kefés asztal
- Olajhűtő
- USB meghajtó
- X tengely újrapozicionálása
- Beállító készlet az index állomáshoz (C+B állomás)- TP9
- Beállító készlet az index állomáshoz (D állomás)- TP93, TPL93, TP123, TP Servo, TPL Servo)
- Figyelmeztető lámpa
- Fénysorompós védelem
- Gépkönyv

Néhány rendelhető tartozék:

- További befogók
- Kefés és görgős kiegészítő asztal
- Szerszám, szerszámtartó
- Extra aktiváló kulcs
- Szoftver automata terítékoptimalizáláshoz, formázó és menetelő szerszám
- Automata lemez felrakó és kihordó rendszer
- Lemezhiba jelző rendszer
- Szerszámtár védőburkolat perforált lemezekhez
- Transzformátor
- Ejtőnyílás
- Vákuumos hulladék eltávolító
- Klimatizált elektromos szekrény
- Automata kenőrendszer

Alap és rendelhető tartozékok

			
Station	Sizes	TP6-Q	TP63-93-123 TPL63-93 TP-TPL Servo
A - fix	0.8 - 12.7 mm	11	11
B - fix	12.8 - 31.7 mm	10	11
C - fix	31.8 - 60.8 mm	1	2
D - fix	60.9 - 88.9 mm	2	1
B - index	12.8 - 31.7 mm	2	-
C - index	31.8 - 60.8 mm	1	-
D - index	60.9 - 88.9 mm	-	3

- Szerszámtár



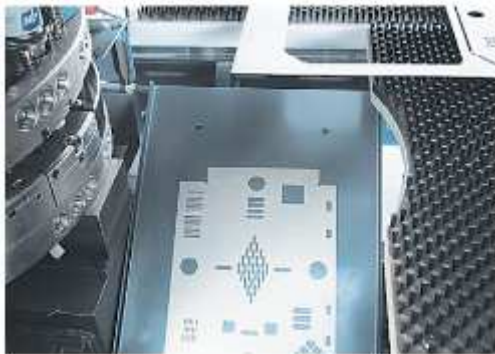
- Automata felrakó és kihordó rendszer



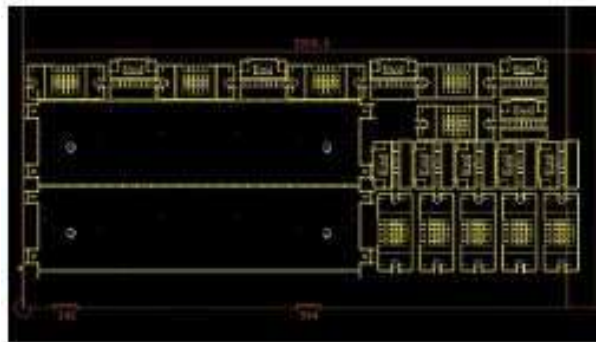
- Újrapirozicionálás



- Automata befogók



- Ejtőnyílás



- Cadcam szoftver



- Kefés asztal



- Siemens Sinumerik 840 DSL
vezérlés

Műszaki adatok

TP nibbelő és stancoló gép		TP9	TP93	TP123	TPL93
Kivágóerő	tonna	20	20	30	30
Váz típusa		Zártváz	Zártváz	Zártváz	Zártváz
X-tengely mozgástartománya	mm	2000+R	2500+R	2500+R	3000+R
Y-tengely mozgástartomány egy szerszámmal	mm	1250	1250	1250	1500
Automatikus átfogás	mm	10000	10000	10000	10000
Y-tengely sebessége	m/perc	70	75	80	60
X-tengely sebessége	m/perc	90	100	116	70
Y + X tengelyek Max. összevont sebessége	m/perc	114	125	140	92
Max. löketség 1 mm-es lépésnél, LV= 1 mm	löklet/perc	1100	1100	1200	1200
Max. löketség 25 mm-es lépésnél, LV=1 mm	löklet/perc	375	375	425	325
Jelölés gyorsaság	löklet/perc	2800	2800	3200	3200
Fő henger lökethossz	mm	40	40	40	40
Max. lyukasztó lökethossz	mm	25	25	25	25
Vágás vastagság (fix állomás)	mm (normál acél)	6	6	6	6
	mm (rozsdamentes acél)	3	3	3	3
Vágás vastagság (index állomás)	mm (normál acél)	3	3	3	3
	mm (rozsdamentes acél)	1,5	1,5	1,5	1,5
Pozícionálási pontosság	mm	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1
Ismétlési pontosság	mm	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05
A szerszámtár forgási sebessége	f/p	30	22	22	22
Indexálható szerszámtár sebessége	f/p	150	150	150	150
A táblalemez súlya max. sebességnél	kg	100	120	120	200
Hard disk	Gbyte	80	80	80	80
RAM	GB SDRAM	4	4	4	4

TP nibbelő és stancoló gép		TP9	TP93	TP123	TPL93
Operációs rendszer		Windows 7			
LCD colourscreen Super VGA		15"	15"	15"	15"
USB		2.0	2.0	2.0	2.0
Ethernet		10/100	10/100	10/100	10/100
Gép magassága	mm	2310	2310	2310	2310
Gép szélessége (fényesorompó nélkül)	mm	4200	5360	5360	6210
Gép szélessége (fényesorompóval)	mm	6200	7360	7360	8210
Gép hossza (fényesorompó nélkül)	mm	5600	5750	5750	6650
Gép hossza (fényesorompóval)	mm	6600	6750	6750	7650
Asztalmagasság	mm	940	940	940	940
A gép tömege	kg	11000	12960	12960	19500
A motor teljesítménye	kw	7.5	7.5	15	7.5
Olajtartály	liter	180	180	240	240
Légnyomás	bar	6	6	6	6
Lemez befogók	db	2	3	3	4
Leszorító erő	kg	1000	1000	1000	1000
Asztal típusa		Kefés	Kefés	Kefés	Kefés
Hidraulikus motor teljesítménye	Kw/h	7	8	11	11
Forgószerszámtár (szerszámok és befogók nélkül)					
A-fix 0.8-12.7mm		11	11	11	11
B-fix 12.8-31.7mm		10	11	11	11
C-fix 31.8-50.8mm		1	2	2	2
D-fix 50.9-88.9mm		2	1	1	1
B-index 12.8-31.7 mm		2	x	x	x
C-index 31.8-50.8 mm		1	x	x	x
D-index 50.9-88.9mm		x	3	3	3