

DURMA TP štanc-mašina



UPOZNAJTE DURMA KOMPANIJU

Durma, je vodeća turska kompanija i svetski lider u proizvodnji mašina za obradu metala.

Danas, nakon 50 godina od osnivanja kompanije, Durmazlar fabrika pokriva površinu od 150 hiljada kvadratnih metara, zapošljava 1000 ljudi i izvozi svoje proizvode u 82 zemlje širom sveta.

Durma se obavezao na proizvodnju proizvoda svetskog kvaliteta koristeći najmoderniju proizvodnu tehnologiju i prodavajući po konkurentnoj ceni.

Durma je turski pionir u proizvodnji mašina za obradu metala – danas proizvodi CNC abkant prese, automatske proizvodne linije, hidraulične CNC makaze, mašine za štancovanje, laserske i plazma sekače. Proizvodi se koriste u automobilskom sektoru, elektronskoj industriji, građevinskom sektoru, avionskoj industriji, proizvodnji brodova u svakoj fazi, uključujući i lim, i sa ponosom omogućava produktivnost u proizvodnji u preko 120 zemalja širom sveta.

Kako bi obezbedili dugoročno i kvalitetno funkcionisanje mašina, proizvodnja se obavlja sa visokom preciznošću, koristeći peskarenje i robotsko zavarivanje, kao i tretman smanjenja stresa (opterećenja).

U fabrikama Durma se proizvode delovi dužine i do 20 metara na CNC mašinama visoke preciznosti. Cilj razvoja je da se proizvedu mašine sa dugim životnim vekom. Proizvodnja standardnih i specijalnih proizvoda se vrši laserskom tehnologijom.

Da bi se obezbedio Durma kvalitet proizvodnje, svaka mašina prolazi proces proizvodnje i kontrole po najvišim standardima od početka do kraja.

„Poverenje klijenata daje smisao našim uložnim naporima. Cilj nam je konstantni razvoj, znajući da su naši zaposleni najvredniji kapital.”



Standardna i dopunska oprema

Standardna oprema:

- CE - norma
- Nožna pedala
- CAD-CAM softver i aktivacioni ključ
- Siemens Sinumerik 840 D SL kontrolna jedinica
- Operativni sistem: Windows 7
- Automatsko pozicioniranje stega
- Mrežna i internet komunikacija
- Direktno programiranje preko kontrolne jedinice
- Automatsko podmazivanje Multitool alata
- Mobilna kanta za otpadke
- Sto sa četkama
- Hlađenje ulja
- USB memorija
- Repozicioniranje X ose
- Podesivi set za indeks stanicu (C+B stanica)- TP9
- Podesivi set za index stanicu (D stanica)- TP93, TPL93, TP123, TP Servo, TPL Servo)
- Svetlosni alarm
- Laserska zaštitna barijera
- Priručnik

Dopunska oprema:

- Ostali držači
- Dodatni sto sa četkicama i točkicama
- Alati i držači alata
- Dodatni aktivacioni ključ
- Softver za automatsku optimizaciju, kalupovanje i navođenje alata
- Automatski utovar listova lima i pražnjenje listova lima
- Sistem upozorenja o greški
- Zaštitna maska za perforirane ploče
- Transformator
- Otvor za ispuštanje proizvoda
- Vakumsko uklanjanje otpada
- Klimatizovana elektronska kutija
- Automatsko podmazivanje

Standardna i dopunska oprema



Station	Sizes	TP6-9	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

- Magazin za alat

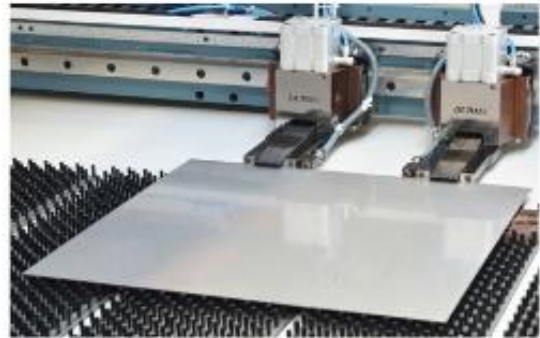


- Automatski sistem za punjenje i pražnjenje

Alatne mašine
Szerszámgépek
Machine tools



- Repozicioniranje



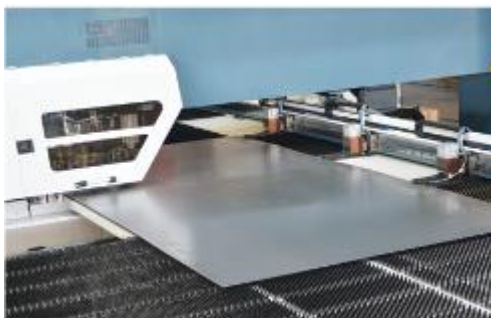
- Automatizovane klampe



- Klizno otvaranje



- CAD/CAM softver



- Sto sa četkicama



- Siemens Sinumerik 840 DSL kontrolna jedinica

Tehnički podaci

Štanc mašina - TP serija		TP9	TP93	TP123	TPL93
Sila sečenja	tona	20	20	30	30
Tip rama		Zatvoreni	Zatvoreni	Zatvoreni	Zatvoreni
Radius X osa	mm	2000+R	2500+R	2500+R	3000+R
Opseg kretanja Y ose sa jednim alatom	mm	1250	1250	1250	1500
Kapacitet automatskog pozicioniranja	mm	10000	10000	10000	10000
Brzina Y ose	m/min	70	75	80	60
Brzina X ose	m/min	90	100	116	70
Max kombinovana brzina Y + X ose	m/min	114	125	140	92
Max broj udara pri pomeranju od 1mm	udar/min	1100	1100	1200	1200
Max. broj udara pri pomeranju od 25mm, LV=1 mm	udar/min	375	375	425	325
Brzina obeležavanja	udar/min	2800	2800	3200	3200
Dužina hoda glavnog cilindra	mm	40	40	40	40
Max dužina hoda kod probijanja	mm	25	25	25	25
Debljina sečenja (fiksna stanica)	mm (čelik)	6	6	6	6
	mm (nerđajući čelik)	3	3	3	3
Debljina sečenja (indeks stanica)	mm (čelik)	3	3	3	3
	mm (nerđajući čelik)	1,5	1,5	1,5	1,5
Tačnost pozicioniranja	mm	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1
Tačnost ponavljanja	mm	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05
Brzina okretanja magazina alata	obr/m	30	22	22	22
Indeksna brzina magazina alata	obr/m	150	150	150	150
Težina table lima pri max. brzini	kg	100	120	120	200
Hard disk	Gbyte	80	80	80	80
RAM	GB SDRAM	4	4	4	4

TP štanc mašina		TP9	TP93	TP123	TPL93
Operativni sistem		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
Visina mašine	mm	2310	2310	2310	2310
Širina mašine (bez fotočelije)	mm	4200	5360	5360	6210
Širina mašine (sa fotočelijom)	mm	6200	7360	7360	8210
Visina mašine (bez fotočelije)	mm	5600	5750	5750	6650
Dužina mašine (sa fotočelijom)	mm	6600	6750	6750	7650
Visina stola	mm	940	940	940	940
Masa mašine	kg	11000	12960	12960	19500
Snaga motora	kw	7.5	7.5	15	7.5
Rezervoar za ulje	lit	180	180	240	240
Pritisak	bar	6	6	6	6
Stege za lim	db	2	3	3	4
Sila potiska	kg	1000	1000	1000	1000
Vrsta stola		Četke	Četke	Četke	Četke
Snaga hidrauličnog motora	Kw/h	7	8	11	11
Rotirajući magazin alata (bez alata i stega)					
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