

## Ленточные пилы Durma

Сегодня, ленточные пилы являются самым простым, быстрым и лучшим способом резки металла. Они используются для прямой и угловой резки железа, медных сплавов, алюминиевых сплавов, промышленной стали, углеродистой стали, горяче-холодной инструментальной стали, улучшенной стали, рельефной стали, хромоникелевой легированной стали, подшипниковой стали, нержавеющей стали, титановых сплавов, литья, конструкционной стали и цветных металлов. Резка может выполняться последовательно и многократно.

Поскольку ленточные пилы быстрые и недорогие, они обычно используются на сталеплавильных заводах, цехах, в авиационной и автомобильной промышленности, а также для изготовления и обработки материала на основе алюминия.

Опыт Durma

Прочные корпуса машин с точной механической обработкой

Высокая мощность двигателей

Высокий срок службы ленты

Низкий шумовой уровень

Гидравлические и электронные компоненты от всемирно известных производителей

### Серия HB-S, DCB-S

Полуавтоматические пилы



### Серия DCB-M, DCB-DM

Пилы, режущие под углом



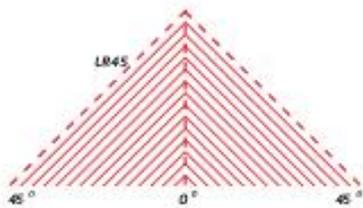
### Серия HB-A, DCB-A, DCB-FA

Автоматические пилы



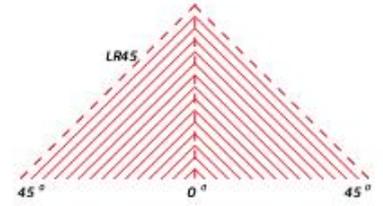
# Полуавтоматические пилы

## Горизонтальная полуавтоматика НВ-S 280, 330



Ленточная пила			НВ-S 280 (Полуавтоматика)	НВ-S 280 (С поворотным столом)	НВ-S 330 (Полуавтоматика)	НВ-S 330 (С поворотным столом)			
Способность	90°		Мм	∅280	∅280		∅330	∅330	
			Мм	260	260		240	240	
			Мм	200x340	200x340		240x500	240x500	
	60°		Мм	∅220	R∅220	L∅240	∅300	R ∅330	L∅300
			Мм	200	200	180	230	200	230
			Мм	160x280	160x280	180x300	230x360	320x380	230x360
	45°		Мм	∅130	∅130	∅220	∅260	∅280	∅260
			Мм	120	120	160	200	260	200
			Мм	100x210	100x210	160x240	200x280	230x330	200x280
	30°		Мм	-	-	-	-	-	-
			Мм	-	-	-	-	-	-
			Мм	-	-	-	-	-	-
Двигатель	Главный двигатель	кВт	1,5	1,5		2,2	2,2		
	Двигатель гидронасоса	кВт	0,37	0,37		0,37	0,37		
	Двигатель подачи материала	кВт	-	-		-	-		
	Двигатель охлаждения	кВт	0,09	0,09		0,09	0,09		
ДхШхВ	Мм	1940x1000x1050	1940x1100x1140		2150x1000x1250	2150x110x1340			
Скорость реза	М/с	20~80	20~80		20~80	20~80			
Рабочая высота	Мм	620	710		650	740			
Вес	Кг	470	700		700	940			

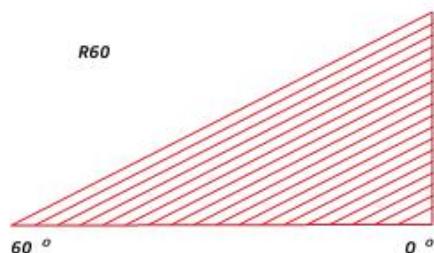
**Полуавтоматика с двойными колоннами**  
**DCB-S360, 460, 560, 800, 1100**



DCB-S 360 (Полуавтоматика)	DCB-S 360 (С поворотным столом)		DCB-S 460 (Полуавтоматика)	DCB-S 460 (С поворотным столом)		DCB-S 560 (Полуавтоматика)	DCB-S 560 (С поворотным столом)		DCB-S 800 (Полуавтоматика)	DCB-S1100 (С поворотным столом)
Ø360	Ø360		Ø460	Ø460		Ø560	Ø560		Ø800	Ø1100
360	360		460	460		560	560		800	1100
500x360	500x360		460x600	460x600		560x750	560x750		800x920	1100x1300
Ø280	RØ350	LØ280	Ø430	R Ø430	LØ430	Ø560	Ø560	Ø560	Ø700	Ø840
280	350	280	430	430	430	560	560	560	700	840
280x360	350x360	280x360	430x460	430x460	430x460	560x600	560x600	560x600	800x700	1100x840
Ø160	Ø200	Ø160	Ø330	Ø330	Ø330	Ø430	Ø430	Ø430	400	640
160	200	160	330	330	330	430	430	430	400	640
160x360	200x360	160x360	330x460	330x460	330x460	430x560	430x560	430x560	400x800	1100x640
-	-		-	-		-	-		-	-
-	-		-	-		-	-		-	-
-	-		-	-		-	-		-	-
2,2	2,2		3	3		4	4		7,5	11
0,55	0,55		1,1	1,1		1,1	1,1		1,5	2,2
-	-		-	-		-	-		-	-
0,09	0,09		0,09	0,09		0,09	0,09		0,37	0,37
2480x1100x1615	2480x1250x1715		3000x1000x1900	3000x1200x2000		3450x1150x2100	3450x2000x2200		3970x1380x2660	5500x1660x3400
20~80	20~80		20~90	20~90		20~90	20~90		20~90	20~90
540	640		580	680		580	680		660	680
1500	1750		1760	2060		2450	2800		4500	7500

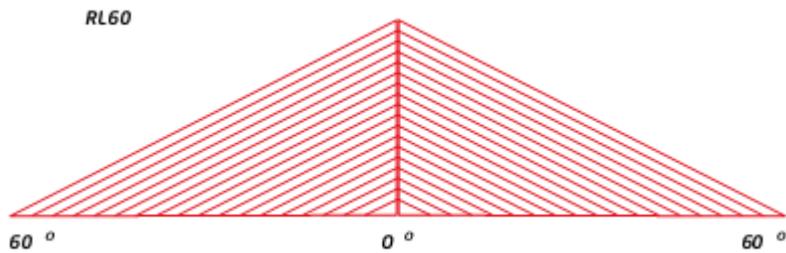
# Пилы, режущие под углом

Полуавтоматика с двойными колоннами  
DCB-M 460, 560, 800, 1100

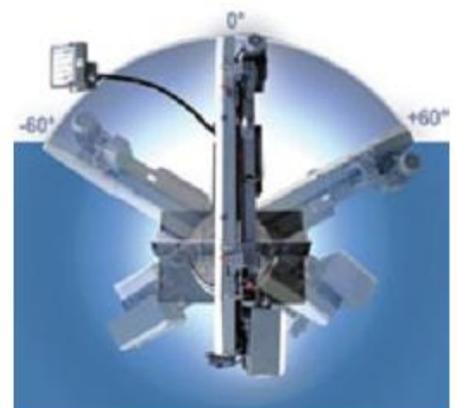


DCB-M 460	DCB-M 560	DCB-M 800	DCB-M 1100
Ø460	Ø560	Ø800	Ø1100
460	560	800	1100
460x620	560x750	800x920	1100x1300
Ø460	Ø560	Ø550	Ø840
460	560	550	840
440x460	560x560	800x550	1100x840
Ø290	Ø380	400	640
290	380	400	640
290x460	380x560	400x800	1100x640
120	160	200	360
120	160	200	360
120x460	160x560	200x800	360x1100
3	4	7,5	11
1,1	1,1	1,5	2,2
-	-	-	-
0,09	0,09	0,37	0,37
3000x1250x2000	3400x1300x2140	3970x1670x2885	5500x2000x3550
20~90	20~90	20~90	20~90
580	680	660	680
2140	2850	5660	8400

**Полуавтоматика с двойными колоннами**  
**DCB-DM560**



Ленточная пила			DCB 560 DM (Двойной угол)	
Способность	90°		Мм	Ø580
			Мм	560
			Мм	560x1050
	60°		Мм	Ø580
			Мм	560
			Мм	560x880
	45°		Мм	Ø580
			Мм	560
	30°		Мм	560x700
		Мм	Ø470	
		Мм	470	
Двигатель	Главный двигатель	кВт	7,5	
	Двигатель гидронасоса	кВт	3	
	Двигатель подачи материала	кВт	-	
	Двигатель охлаждения	кВт	0,37	
ДхШхВ			Мм	4100x2080x2620
Скорость реза			М/с	20~100
Рабочая высота			Мм	780
Вес			Кг	5300



# Автоматические пилы

## Горизонтальная автоматика НВ-А 280, 330



Ленточная пила			НВ-А 280 (Автоматика)	НВ-А 280 (Автоматика)	
Способность	90°	□	Мм	∅280	∅330
		□	Мм	240	300
		□	Мм	220x280	300x400
	60°	□	Мм	-	-
		□	Мм	-	-
		□	Мм	-	-
	45°	□	Мм	-	-
		□	Мм	-	-
		□	Мм	-	-
	30°	□	Мм	-	-
		□	Мм	-	-
		□	Мм	-	-
Двигатель	Главный двигатель	кВт	1,5	2,2	
	Двигатель гидронасоса	кВт	0,37	0,37	
	Двигатель подачи материала	кВт	0,25	0,25	
	Двигатель охлаждения	кВт	0,09	0,09	
ДхШхВ		Мм	1940x1050x1050	2200x1100x1250	
Скорость реза		М/с	20~80	20~80	
Рабочая высота		Мм	620	650	
Вес		Кг	580	820	

**Автоматика войные колонны**  
**DCB-A 360, 460, 560, 800, 1100**

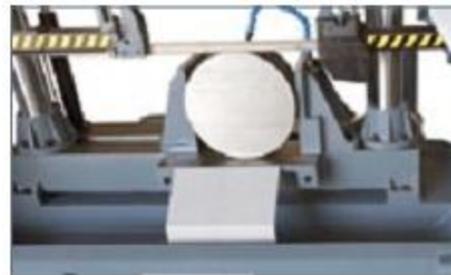


Ленточная пила			DCB-A 360 (Автоматика)	DCB-A 460 (Автоматика)	DCB-A 560 (Автоматика)	DCB-A 800 (Автоматика)	DCB-A 1100 (Автоматика)	
Способность	90°		Мм	360	460	Ø560	800	1100
			Мм	360	460	560	800	1100
			Мм	360x380	460x470	560x610	800x920	1100x1300
	60°		Мм	-	-	-	-	-
			Мм	-	-	-	-	-
			Мм	-	-	-	-	-
	45°		Мм	-	-	-	-	-
			Мм	-	-	-	-	-
			Мм	-	-	-	-	-
	30°		Мм	-	-	-	-	-
			Мм	-	-	-	-	-
			Мм	-	-	-	-	-
Двигатель	Главный двигатель	кВт	2,2	3	4	7,5	11	
	Двигатель гидронасоса	кВт	0,55	1,1	1,1	1,5	3	
	Двигатель подачи материала	кВт	0,25	0,75	1,1	Гидр.	Гидр.	
	Двигатель охлаждения	кВт	0,09	0,09	0,09	0,37	0,37	
ДхШхВ	Мм	2480x1100x1650	3000x1150x1820	3300x1150x2040	3970x2000x2660	5500x2400x3400		
Скорость реза	М/с	20~80	20~90	20~90	20~90	20~90		
Рабочая высота	Мм	540	580	580	660	680		
Вес	Кг	1650	2300	2600	4500	9400		

# Характеристики

## Гидравлические тиски HV

Один из важнейших факторов качества резки является закрепление материала в тиски. Материал закрепляется тисками, управляемыми гидравликой, чтобы предотвратить возможные смещения заготовки.



## Электронная настройка скорости реза с инвертером INV

Необходимая скорость реза крайне важна при достижении высококачественного результата резки. Скорость резки влияет как на качество реза, так и на срок службы ленты.



## Биметаллическая пила и система охлаждения Saw

В стандартной комплектации одна биметаллическая пила для общих производственных задач идет со станком. Различные модели и прочие опции предоставляются дополнительно. Борное масло, основанное на водяной основе, распыляется в необходимом количестве на корпус станка и область реза мощным центробежным насосом. Машина комплектуется борным маслом.



## Настройка высоты реза СНА

В соответствии с высотой рабочей детали, необходимое позиционирование ленты осуществляется быстро и экономит массу времени, особенно при серийном производстве.



## Шариковые и твердосплавные типы направляющих ножей ВН

Когда используется лента пилы, ступенчатость и отклонения, в основном, зависят от направляющих ленты. Идеальный результат реза достигается благодаря направляющим из твердосплавного металла, который соприкасается с лентой с помощью вертикальной шариковой системы позиционирования, которая обеспечивает необходимый зазор и параллельность. Между прочим, лента и стоимость материалов сокращаются, а завершающие операции минимизируются.



## Механическое натяжение ножей ТМ

Напряжение ленты очень важно для достижения идеального реза. Если лента будет установлена слишком натянута или свободно, это скажется негативно на процессе резки и сократит срок службы ленты. Процесс натяжения ленты осуществляется механически, гидромеханически или гидравлически. В любом случае существуют выключатели автоматического измерения напряжения ленты. Если напряжение установлен неверно, система не будет работать, если лента будет сломана, система остановится автоматически.





### **Щетки стружки СВ**

Чистка стружки между лентами очень важна для жизнеспособности ленты. Ручная чистка щетками стружки предотвращает попадание пыли и грузы в корпус станка.

### **Моторизованные щетки стружки СВМ**

Чистка стружки между лентами очень важна для жизнеспособности ленты. Моторизованная чистка щетками стружки предотвращает попадание пыли и грузы в корпус станка.



### **Гидромеханическое натяжение ножей ТНМ**

В процессе натяжения ножей обеспечивается идеальный обзор натяжения по манометру. В случае разрыва ленты, система останавливается.



### **Гидравлическое натяжение ножей ТН**

Процесс натяжения обеспечивается с помощью пульта управления без физических операций оператора. Когда достигается идеальное напряжение, натяжение останавливается. В случае разрыва ленты, система останавливается.



### **Поворотный стол ТТ**

Машина поворачивается вручную с помощью поворотного стола для достижения необходимого угла. В случае необходимости реза под простым углом это значительно сокращает время на установку, а также экономит рабочее пространство. В полуавтоматических моделях – это опционально.



### **Моторизованная роликовая система подачи RFM**

Это самая быстрая и простая система управления материалом в автоматических моделях. Все ролики управляются цепями от выхода двигателя. Это обеспечивает значительное преимущество в процессе резки.



### **Моторизованные тиски системы подачи VFM**

Система электродвигателя зажимает материал с помощью гидравлики с возможностью хода 600 мм вперед и назад с погрешностью  $\pm 0,2$  мм. Поэтому способность автоматического повторения, регулируемая PLC контроллером, реализуется на материале больших длин с одинаковым постоянством. Благодаря быстрому управлению и минимизации процесса ожидания в течение рабочего цикла, производится больше деталей. Это идеальный режим реза для материалов, чья деформация крайне нежелательна.



### **Гидравлические тиски системы подачи VFM**

Система гидравлического двигателя зажимает материал с помощью гидравлики с возможностью хода 600 мм вперед и назад с погрешностью  $\pm 0,5$  мм. Поэтому способность автоматического повторения, регулируемая PLC контроллером, реализуется на материале больших длин с одинаковым постоянством.

Благодаря быстрому управлению и минимизации процесса ожидания в течение рабочего цикла производится больше деталей. Это идеальный режим реза для материалов, чья деформация крайне нежелательна. Тяжелые детали легко убираются с помощью роликовой системы, работающей на гидравлике.



### **Верхний зажим – Механика TSM**

В процессе резки скрепленных материалов, гидравлическая регулировка с помощью роликовой системы предотвращает отделение материала от упаковки.



### **Верхний зажим – Гидравлика TSH**

В процессе резки скрепленных материалов, гидравлическая регулировка с помощью роликовой системы предотвращает отделение материала от упаковки.



### **Настройка длины – Механика LAM**

В полуавтоматических моделях настройка длины материала производится вручную до 600 мм по механическому упору. В таком случае, Вам не придется производить замер каждой детали.



### **Настройка длины – Электрика LAE**

Настройка длины материала в автоматических моделях производится до 600 мм с помощью механического заднего упора. При серийных резах роликовые зажимы перемещают материал до заднего упора, когда лист достигает заднего упора, достигается нужная длина. Заканчивается процесс установки, начинается процесс резки. Когда рез завершен, отрезанный кусок падает и процедура повторяется.



### **Счетчик детали PC**

В автоматических моделях данные об обрабатываемой детали вводятся для обеспечения серийного реза. Вместе с этим, дисплей показывает информацию о машине, предупреждениях и параметрах резки.



### **Контроллер NC**

Все рабочие функции, суммарная длина, режущие элементы и другие параметры регулируются с помощью сенсорного экрана, обеспечивающего простоту управления. Материал между зажимами регулируется PLC и фиксирует определенную длину реза. Необходимая длина устанавливается с помощью инкодера.



### **Конвейер стружки CS**

Обычно обрабатываемый материал оставляет большое количество стружки, которую необходимо удалять. Моторизованный конвейер стружки удаляет стружку из машины.



### **Лазерная разметка LM**

Она помогает осуществить настройку длины заготовки. Лазерная линия проходит с передней части полотна и позволяет видеть длину и линию реза лучше. Лента расположена выше, чем материал и в процессе установки заготовки не повреждается. Эта система обеспечивает удобство при работе с полуавтоматическими машинами и специальными режущими операциями.



### **Роликовый стол RT**

На фронтальной или задней стороне машины стол обеспечивает легкую подачу материала с помощью движущихся роликов. Один стол – стандартный и идет вместе с машиной. Дополнительно можно установить еще столы для более длинных заготовок.

### **Охлаждение микроспреем MS**

Спрей используется для ленты вместо борного масла для предотвращения перегрева. Нагревание минимизируется распылением специальной смеси специального масла для резки и воздуха, чтобы продлить срок службы ленты и улучшить рез. Будучи экологичной, она минимизирует расходы на борное масло.

### **Автоматический контроль давления резки ACP**

Спрей используется для ленты вместо борного масла для предотвращения перегрева. Нагревание минимизируется распылением специальной смеси специального масла для резки и воздуха, чтобы продлить срок службы ленты и улучшить рез. Будучи экологичной, она минимизирует расходы на борное масло.

## Стандартный и опциональный стол

Автоматический							Режущий				Полуавтоматический					Модели		
Двойные колонны					Горизонтальный		Двойные колонны							Горизонтальный				
DCB-FA 330	DCB-A 1100	DCB-A 800	DCB-A 560	DCB-A 460	DCB-A 360	НВ-А 330	НВ-А 280	DCB-DM 560	DCB-M 800	DCB-M 560	DCB-M 460	DCB-S 1100	DCB-S 800	DCB-S 560	DCB-S 460			DCB-S 360
							S									HV	Гидравлические тиски	
							S									INV	Электронная настройка скорости с инвертером	
							S									SAW	Система охлаждения биметаллических пил	
							S									CHA	Настройка высоты реза	
							S									BH	Шариковое и твердосплавное управление ножами	
S		O					S				O				CB	Щетки стружки		
							O									CBM	Моторизованные щетки стружки	
S	N/A		S			N/A							S	TM	Натяжение лезвий – Механика			
O	N/A	S	O			N/A	S	N/A	S	O				TMH	Натяжение лезвий - Гидромеханика			
O	S	O			S	O		S	O					TH	Натяжение лезвий - Гидравлика			
							O									TT	Поворотный стол	
N/A		S			N/A									RFM	Моторизованная роликовая система подачи листа			
S	N/A												VFM	Моторизованные зажимы подачи листа				
N/A	S	N/A												VFN	Гидравлические зажимы подачи листа			
N/A		S			N/A							S	TCM	Верхние зажимы – Механика				
O							S	O									TCH	Верхние зажимы – Гидравлика
N/A							O	N/A	S	N/A	S					LAM	Механическая настройка длины	
N/A		S			N/A									LAE	Электрическая настройка листа			
N/A		N/A												PC	Счетчик детали			
S	O			N/A												NC	Контроллер NC	
							O									CC	Конвейер стружки	
							O									LM	Лазерная разметка	
							O									MC	Охлаждение микроспреем	
							O									ACP	Автоматический контроль давления реза	
							N/A				S					RT	Роликовый стол (Один)	
S	N/A		S			N/A							S	O	RT1000	Рол. стол 1000 мм		
N/A		S	N/A			S	N/A	S	N/A					RT1200	Рол. стол 1200 мм			
N/A	S	N/A			S	N/A	S	N/A					RT1500	Рол. стол 1500 мм				
N/A							O				N/A					RT3000	Рол. стол 3000 мм	