

Гильотины Durma

Гильотины Durma изготавливаются с 1956 года и используются для самых разнообразных операций, связанных с резкой листового металла, во многих отраслях промышленности. Годы опыта, приобретенного в сотрудничестве с клиентами, позволили разработать машины для резки, характеризующиеся длительным сроком службы и высокой точностью. Кроме специализированных гильотин, Durma также изготавливает крупные многоцелевые станки с возможностью репозиции станины для выполнения различных операций. Таким образом, одновременно обеспечивается продольная и поперечная резка. Автоматическая регулировка усилия прижима в гидравлических гильотинах позволяет надежно закреплять листы любой толщины перед операцией резки.

Электромеханические гильотины

MS



- Универсальные гильотины: высокая скорость, точность, эффективность, практичность.
- Высокопроизводительные гильотины с электромеханическим приводом.
- Технология прямой передачи обеспечивает высокий КПД операций.
- Высокая скорость резки без ущерба качеству резки.
- Оптимальное решение для серийного производства.
- Зубчатая передача и механические части высокого качества от проверенных производителей.

Настольные шариковые направляющие

- Станки серии MS оборудованы настольными шариковыми направляющими, которые облегчают подачу листов и предотвращают повреждение материалов.

Устройства прижима листов

- Пружинные прижимные устройства простой конструкции надежно удерживают материал во время резки.

Электромеханические гильотины

MS

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Прочная конструкция из стали St 44 Al и станина со снятыми деформациями	
Устройство цифровой индикации	
Удобная настройка зазора между лезвиями	
Задний упор с ручным управлением	(MS 1303, 2003, 2525)
Задний упор с электроприводом на шариковинтовой передаче	(MS 2004, 2504, 3004)
Передние столы с шариковыми направляющими	(MS 2004, 2504, 3004)
Защита от повреждения пальцев	
Передвижная ножная педаль с кнопкой аварийного останова	
Верхние двусторонние ножи, нижние двусторонние ножи	(MS 1303, 2003, 2525)
Верхние двусторонние ножи, нижние четырехсторонние ножи	(MS 2004, 2504, 3004)
Механические и электронные компоненты высокого качества	

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

Сертификат CE для Европейского Союза	
Удобная сенсорная панель управления – D-Touch 7 для CNC	
Подсветка линии отреза и задней рабочей области	(MS 2004, 2504, 3004)
Задний упор с электроприводом на шариковинтовой передаче	(MS 1303, 2003, 2525)
Специальный задний упор	
Пневматическая система поддержки тонких листов	
Устройство для поддержки листов с ленточным конвейером и контейнером для отходов	
Штабелер + выравнивающий цилиндр	
Регулируемый угловой упор 0–180°	
Дополнительные опорные штанги	
Специальные лезвия	
Резиновый фиксатор	
Специальные цвета	
Специальная упаковка для импорта	

Технические характеристики

Серия MS	1303	2003	2525	2005	2504	3004
Толщина металла, мм	3	3	2,5	4	4	4
Рабочая длина, мм	1350	2050	2550	2050	2550	3100
Угол реза	2° 30'	2° 12'	1° 30'	1° 30'	1° 30'	1° 30'
Количество резов/мин	35	35	35	42	42	42
Мощность двигателя, кВт	3	3	3	7,5	7,5	7,5
Длина заднего упора, мм	550	550	550	750	750	750
Ширина стола, мм	400	400	400	450	450	450
Высота стола, мм	850	850	850	800	800	800
Габариты станка, мм (Высота x Ширина x Длина)	1200x1350x1700	1200x1350x2400	1200x1350x2860	1330x2300x2550	1330x2300x3050	1330x2300x3650
Масса, кг	1100	1300	1400	2800	3230	3730

Гидравлические гильотины серии

VS



Гильотины с регулировкой резания с ЧПУ типа CNC

- Сплошная конструкция, прочный корпус, высокая точность операций резания.
- Автоматическая регулировка угла наклона лезвий и зазора между лезвиями с помощью контроллера типа CNC.
- Удобная сенсорная панель управления для CNC.
- Гибкая настройка, позволяющая обрабатывать листы различного формата и толщины.
- Станок предназначен для выполнения сложных операций; возможна интеграция автоматического откидного заднего упора, системы поддержки листов, системы возврата, автоматической подачи и конвейера.
- Удобство обработки листов и выполнения операций; стандартные опорные штанги с Т-образными пазами для поддержки листов и настольные шариковые направляющие облегчают подачу листов.
- Малая продолжительность цикла обработки для листов любой толщины.

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

Сертификат CE для Европейского Союза
Контроллер DNC 61 или DAC 350
Высокая скорость (ударов/мин)
Линия лазерной резки
Световые барьеры для защиты пальцев
Пневматическое устройство поддержки листов «стандартное» – Durma I
Пневматическое устройство поддержки листов «двухступенчатое» – Durma II
Пневматическое устройство поддержки листов с «системой возврата» – Durma III
Устройство поддержки листов с ленточным конвейером и контейнером для отходов
Штабелер + выравнивающий цилиндр
Система передней подачи с CNC
Гидравлическое устройство для предотвращения скручивания
Глубина горловины по специальному заказу
Задний упор 1250 мм
Оси X1, X2
Гидравлический откидной задний упор
Регулировка усилия прижима
Масляный охладитель
Централизованная система ручной смазки
Централизованная система механической смазки
Регулируемый уголкового упор 0–180°
Дополнительные опорные штанги
Специальные лезвия
Специальные цвета
Панель управления на противоположной стороне
Измерение температуры
Специальная упаковка для импорта

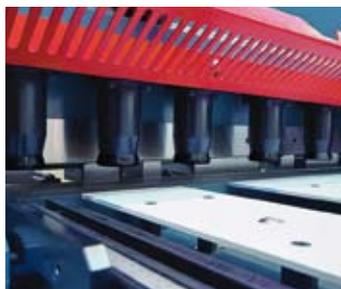
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Прочная конструкция из стали St 44 Al и станина со снятыми деформациями
Удобная сенсорная панель управления – D-Touch 7 для CNC
Автоматическая регулировка угла наклона лезвий с помощью CNC
Автоматическая регулировка зазора между лезвиями с помощью CNC
Автоматическая регулировка длины резания с помощью CNC
Передние столы с шариковыми направляющими
Задний упор на шариковинтовой передаче, 1000 мм
Предохранители для пальцев с откидным участком длиной 1 м
Толкатель для выравнивания полосы с измерительной шкалой – Т-образный паз + Откидной упор (L= 1500 мм)
Опорные штанги – Т-образный паз + Откидной упор (L=1000 мм)
Подсветка линии отреза и задней рабочей области
Глубина горловины 350 мм
Держатели с автоматической регулировкой усилия
Верхние и нижние четырехсторонние ножи
Ножная педаль
Механические и электронные компоненты высокого качества

Гидравлические гильотины серии

VS

Основные характеристики серии VS


ЗАЩИТА ОТ ПОВРЕЖДЕНИЯ ПАЛЬЦЕВ, ШАРИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ДЕРЖАТЕЛИ

Участок предохранителя для пальцев длиной в один метр можно отодвинуть для удобства просмотра обрабатываемой детали на участке резки. Для надежного закрепления листа по всей области резания предоставляются держатели. Держатели распределены неравномерно – чем ближе к каждому концу стола, тем меньше расстояние между держателями. Такое расположение не только повышает безопасность операции в начале и конце резки, но также обеспечивает точность резки для узких (коротких) листов на каждом конце станка. Каждый независимый держатель рассчитан на высокое усилие прижима, что обеспечивает закрепление обрабатываемого материала, и в то же время позволяет избежать отметин на тонких и мягких материалах.


ГЛУБИНА ГОРЛОВИНЫ

Глубина горловины (минимум 350 мм) в боковых станинах позволяет выполнять резку листов на длину, превышающую длину лезвия.


ЗАДНИЙ УПОР

Стандартный диапазон регулировки заднего упора составляет 1000 мм, упор снабжен свободно перемещающимися прямыми направляющими и вращающимися шаровыми шпинделями; скорость упора: 200 мм/с, точность настройки: 0,1 мм, точность при повторении: +/-0,1 мм (замкнутая система управления). К стандартным функциям заднего упора относится компенсация зазора и автоматическое отведение назад при резании узких полос. Задний упор можно откинуть в конце хода, что позволяет выполнять резание деталей неограниченной длины.


СВЕТОВОЙ БАРЬЕР ДЛЯ ЗАЩИТЫ ПАЛЬЦЕВ

Удобство и безопасность работы.


КОНТРОЛЛЕРЫ ТИПА CNC
Контроллер D-Touch 7

- Большой цветной сенсорный экран (ЖК): 7", 800 X 480 (дисплей на тонкопленочных транзисторах).
- Быстрый ввод данных.
- Автоматическое регулирование зазора между лезвиями.
- Автоматическое регулирование угла резания.
- Автоматическое регулирование длины резания.
- USB-порт для удобства передачи данных: порт для USB-носителя (флэш-память).
- Сеть Ethernet: RJ-45 10/100M.
- Операционная система: Windows CE.
- Пользовательская программа и количество шагов программирования: Нет ограничений.
- Вид материала: Нет ограничений.



Главное меню, список программ, список материалов

Система передней подачи



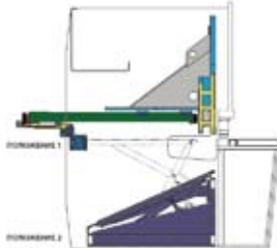
Гидравлические гильотины серии

VS

Пневматические устройства поддержки листов



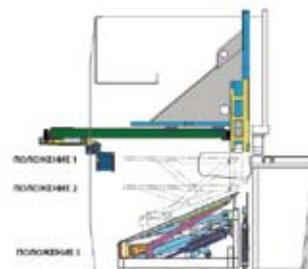
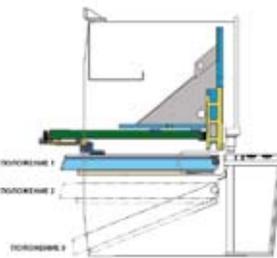
DURMA 1



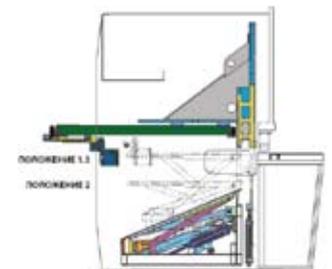
DURMA 3



DURMA 2



Устройство для предотвращения скручивания



Система возврата



Устройства поддержки листов с конвейером и контейнером для отходов



Система удаления отходов



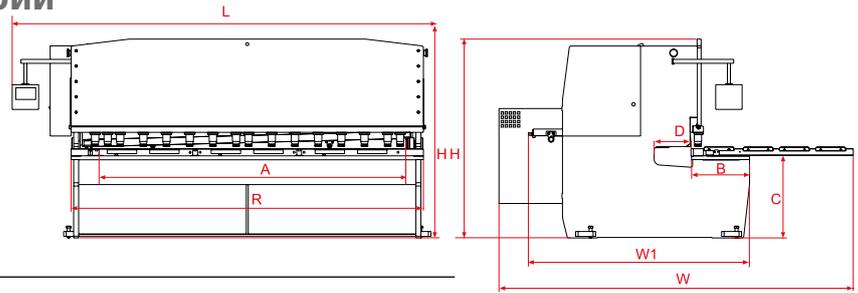
Штабелер + Система выравнивания



Штабелирующая система

Гидравлические гильотины серии

VS



Технические характеристики

Серия VS		Единица измерения	3006	3010	3013	3016	3020	4006	4013	4016
Длина резания, мм		мм (A)	3080	3080	3080	3080	3080	4080	4080	4080
Резущая способность, мм	MS (450 Н/мм ²)	мм	6	10	13	16	20	6	13	16
	SS (700 Н/мм ²)	мм	4	8	10	13	16	4	10	10
Ударов в минуту		Мин. 1/мин	12	10	9	7	6	10	7	5
		Макс. 1/мин	20	20	17	12	12	20	13	9
Высокая скорость – ударов/мин.		Мин. 1/мин	21	15	15	11	9	19	13	10
		Макс. 1/мин	33	27	27	18	17	31	25	17
Угол резания	Мин.	градусов	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'
	Макс.	градусов	2°	2°	2°30'	2°30'	2°30'	2°	2°30'	2°30'
Число зажимов		единиц	16	16	17	14	14	20	20	17
Усилие зажима		Мин. (т)	4	4	8	11	17	4	10	50
		Макс. (т)	20	20	40	55	83	20	48	100
Ход заднего упора		мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Скорость заднего упора		мм/с	200	200	200	200	200	200	200	200
Мощность двигателя		кВт	11	22	30	45	45	11	30	45
Емкость масляного бака		л	125	180	300	450	500	125	330	400
Глубина горловины		мм (D)	350	350	350	350	350	350	350	350
Передние опорные штанги		единиц	3	3	3	3	3	4	4	4
Высота стола		мм (C)	820	820	835	840	840	820	835	1000
Ширина стола		мм (B)	494	554	559	554	580	494	589	630
Длина стола		мм (R)	3280	3360	3380	3420	3460	4400	4400	4385
Длина		мм (L)	4100	3800	4200	4130	4100	5150	5200	5890
Ширина		мм (W1)	2050	2050	2100	2210	2300	2100	2150	2100
Общая ширина		мм (W)	3650	3550	3560	3820	3700	3550	3560	3625
Высота		мм (H)	1950	2150	2450	2570	2650	2050	2550	2950
Масса		~кг	7500	9300	12900	18000	21500	12000	23600	23600

Серия VS		Единица измерения	4020	6006	6013	6016	6020	6025	8010	10013
Длина резания, мм		мм (A)	4080	6080	6080	6080	6080	6100	8100	10100
Резущая способность, мм	MS (450 Н/мм ²)	мм	20	6	13	16	20	25	10	13
	SS (700 Н/мм ²)	мм	16	4	8	10	13	18,5	6	8
Ударов в минуту		Мин. 1/мин	4	6	5	4	3	3	3	3
		Макс. 1/мин	8	10	10	10	6	6	6	6
Высокая скорость – ударов/мин.		Мин. 1/мин	8	–	–	–	–	–	–	–
		Макс. 1/мин	16	–	–	–	–	–	–	–
Угол резания	Мин.	градусов	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'
	Макс.	градусов	2°30'	2°	2°30'	2°30'	3°15'	3°25'	2°	2°12'
Число зажимов		единиц	21	29	29	29	29	30	40	52
Усилие зажима		Мин. (т)	50	10	29	29	48	150	40	60
		Макс. (т)	100	20	58	58	100	250	60	81
Ход заднего упора		мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1500
Скорость заднего упора		мм/с	200	200	200	200	200	200	200	200
Мощность двигателя		кВт	45	22	37	45	45	55	30	45
Емкость масляного бака		л	500	200	400	550	700	750	550	650
Глубина горловины		мм (D)	350	350	350	350	350	350	500	750
Передние опорные штанги		единиц	4	6	6	6	6	6	7	9
Высота стола		мм (C)	1000	900	950	950	1000	1000	1220	1210
Ширина стола		мм (B)	630	630	650	650	800	900	850	860
Длина стола		мм (R)	4405	6370	6375	6375	6595	6750	8545	10630
Длина		мм (L)	5900	7300	7400	7400	8100	7850	9100	11500
Ширина		мм (W1)	2200	2150	2200	2200	2800	2900	3350	3400
Общая ширина		мм (W)	3775	3400	3700	3790	4100	4250	4200	4240
Высота		мм (H)	2950	2750	2900	2950	3530	3400	3280	3800
Масса		~кг	29000	25300	33800	38700	61000	72000	87000	147000

Гидравлические гильотины серии

SBT



Гильотины типа Swing Beam (с откидной балкой)

- Одна из самых массивных и прочных моделей гильотин типа Swing Beam в мире.
- Прочная станина испытанной конструкции с жесткой верхней откидной балкой, позволяющей выполнять отрез параллельно по всей линии реза.
- Оптимизированный угол резания для сведения к минимуму деформаций.
- Роликовые направляющие большого размера и откидная балка прямоугольного сечения поддерживают постоянный зазор между лезвиями по всей длине резания, что позволяет выполнять резание строго по прямой линии.
- Удобство и низкая стоимость технического обслуживания.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Прочная конструкция из стали St 44 Al и станина со снятыми деформациями
Удобная сенсорная панель управления – D-Touch 7 для CNC
Удобная регулировка зазора между лезвиями
Передние столы с шариковыми направляющими
Задний упор на шариковинтовой передаче, 1000 мм, автоматически откидываемый
Толкатель для выравнивания полосы с измерительной шкалой – Т-образный паз + Откидной упор (L= 1500 мм)
Опорные штанги – Т-образный паз + Откидной упор (L=1000 мм)
Подсветка линии отреза и задней рабочей области
Предохранители для пальцев с откидным участком длиной 1 м
Прочные держатели с автоматической регулировкой усилия
Верхние и нижние четырехсторонние ножи
Ножная педаль
Гидравлические и электронные компоненты высокого качества
Откидной задний упор

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

Сертификат CE для Европейского Союза
Высокая скорость (ударов/мин)
Механическая регулировка зазора между лезвиями
Линия лазерной резки
Световые барьеры для защиты пальцев
Пневматическое устройство поддержки листов «стандартное» – Durma I
Гидравлическое устройство для предотвращения скручивания
Глубина горловины по специальному заказу
Задний упор 1250 мм
Дополнительные опорные штанги
Регулировка усилия прижима
Специальные лезвия
Масляный охладитель
Централизованная система ручной смазки
Централизованная система механической смазки
Регулируемый уголкового упор 0–180°
Специальные цвета
Панель управления на противоположной стороне
Измерение температуры
Специальная упаковка для импорта

Гидравлические гильотины серии

SBT

Основные характеристики серии SBT



ОДНОТОЧЕЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ЛЕЗВИЯМИ

Устройство быстрой одноточечной регулировки зазора между лезвиями удобно расположено на боковой раме машины. Оператор может для получения высококачественных деталей легко и быстро изменить эту настройку в соответствии с требованиями типа и толщины материала.



ЗАДНИЙ УПОР, ОТКИДЫВАЕМЫЙ В СТОРОНУ ИЛИ ВВЕРХ

Задний упор можно откинуть в сторону в конце хода, что позволяет выполнять резание деталей неограниченной длины. Также доступна версия заднего упора, откидываемого вверх при достижении конца диапазона. Обе версии позволяют выполнять резание деталей неограниченной длины.



СИСТЕМА ПОДДЕРЖКИ ЛИСТОВ СЗАДИ

При резке длинных деталей из тонкого материала части листа могут прогибаться, что препятствует измерению или, как минимум, точному измерению детали. Для таких случаев предусмотрена система поддержки тонких листов, оборудованная опорным штангами с пневматическим управлением, которые поддерживают лист при измерении, а после надежного закрепления и измерения листа автоматически убираются перед резкой. Таким образом устраняется необходимость в переднем упоре и, кроме того, не требуется, чтобы оператор или его помощники поддерживали лист вручную с задней стороны машины, что не только непрактично, но и опасно.



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ДЛЯ ПАЛЬЦЕВ, ШАРИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ДЕРЖАТЕЛИ

Участок предохранителя для пальцев длиной в один метр можно отодвинуть для удобства просмотра обрабатываемой детали на участке резки. Для надежного закрепления листа по всей области резания предоставляются держатели. Держатели распределены неравномерно – чем ближе к каждому концу стола, тем меньше расстояние между держателями. Такое расположение не только повышает безопасность операции в начале и конце резки, но также обеспечивает точность резки для узких (коротких) листов на каждом конце станка. Каждый независимый держатель рассчитан на высокое усилие прижима, что обеспечивает закрепление обрабатываемого материала, и в то же время позволяет избежать отметин на тонких и мягких материалах.

Технические характеристики

Серия SBT		Единица измерения									
Длина резания, мм	(A)	мм	3100	3100	3100	3100	3100	3100	4100	4100	
Резущая способность, мм	MS (450 Н/мм ²)	мм	6	10	13	10	16	20	6	13	
		SS (700 Н/мм ²)	мм	4	6	8	6	10	13	4	8
Глубина горловины	(D)	мм	50	50	50	50	50	50	50	50	
Ударов в минуту		1/мин	15	13	13	13	10	6	12	8	
Высокая скорость – ударов/мин.		1/мин	24	19	18	19	14	8	23	17	
Угол резания		градусов	1°30'	1°30'	1°45'	1°30'	2°	2°	1°30'	1°45'	
Число зажимов		единиц	16	16	16	16	14	14	20	18	
Усилие зажима		т	14	22	37	22	61	77	17	62	
Диапазон заднего упора		мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
Мощность заднего упора		кВт	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	
Скорость заднего упора		мм/мин	120	120	120	120	120	120	120	120	
Мощность двигателя		кВт	15	22	30	22	37	45	15	30	
Емкость масляного бака		л	200	200	330	200	410	450	200	330	
Число опорных штанг		единиц	2	2	2	2	2	2	3	3	
Высота стола	(C)	мм	865	865	845	865	818	886	865	818	
Ширина стола	(B)	мм	500	580	600	580	550	570	580	550	
Длина стола	(R)	мм	3515	3515	3550	3515	3580	3670	4510	4520	
Длина	(L)	мм	4110	4200	4280	4200	4550	4450	5230	5350	
Ширина	(W1)	мм	2200	2250	2300	2250	2250	2260	2300	2250	
Общая ширина	(W)	мм	3700	3600	3600	3600	3825	3400	3600	3850	
Высота	(H)	мм	2100	2100	2350	2100	2250	2450	2150	2250	
Масса		~кг	7650	9300	12500	9300	15000	21700	11750	16300	