

DURMA

The Winning Force

TP SERIE
Stanz und Nibbelmaschine



RP SERIE
Stanz und Nibbelmaschine



- Stark
- Fehlerfrei
- Effizient
- Schnell
- Hohe Wiederholgenauigkeit





DURMA The Winning Force





Als Gesamtlieferant für die Blechbearbeitungsindustrie mit nahezu 60 Jahren Erfahrung versteht und erkennt DURMA die Herausforderungen, Anforderungen und Erwartungen der Branche. Wir bemühen uns die immer höheren Anforderungen unserer Kunden durch kontinuierliche Verbesserung unserer Produkte und Prozesse bei der Erforschung und Umsetzung der neuesten Technologien zu befriedigen.

An unserem Standort mit drei Produktionsanlagen und einer Gesamtgröße von 150.000 m², kümmern sich 1.000 Mitarbeiter um die Bereitstellung qualitativ hochwertiger Fertigungslösungen, zum besten Preis-Leistungs-Verhältnis auf dem Markt.

Von den Innovationen unseres Forschungs- und Entwicklungszentrums bis hin zur technischen Unterstützung unserer weltweiten Distributoren haben wir alle eine gemeinsame Aufgabe: Ihr bevorzugter Partner zu sein.

Durmazlar Maschinen werden weltweit unter der Marke **DURMA** präsentiert.



1

Hochtechnologische, moderne Produktionslinie



3

Hochqualitative Maschinen, entworfen im F&E Zentrum.

2

Top Qualitäts-Komponenten



TP Serie Stanz Nibbelmaschine

- Kleine, mittlere, und breite blechverarbeitungen.
- Sie verfügt über die Bohr, Formungs-, und Gewinde und wheel
- Technologie, nach dem Schweißen entspanntes O-Typ Gehäuse
- Flexible Stoßkonfiguration, um die Formeinstellungen zu erleichtern
- Automatische Schmierung für die beweglichen Teile.
- Robuste und breite Führungen
- Mit der Funktionalität und Flexibilität, die beste Steuereinheit auf dem Markt,
- Starke Steuereinheit mit einfach zu bedienender Cad-Cam Software.
- Gekürzte Setup Zeiten und geringere Ausschussrate mit programmierbaren Klemmen,
- Effiziente und einfache Operationen, können in die Automatisierung einfach integriert werden,
- Für den Bediener weniger ermüdend, erhöhte Sicherheitsstufe





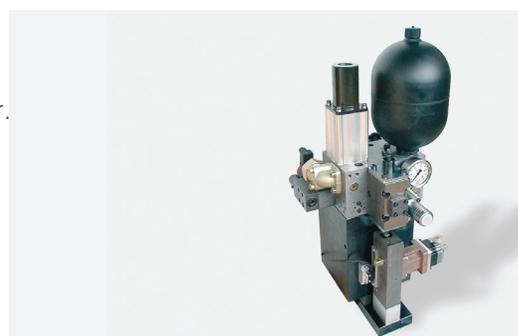
Hohe Geschwindigkeit und Präzision Turret

Die Stanzgeschwindigkeit beträgt 1200 Hubzahl (U/mn) und Markierungsgeschwindigkeit beträgt 3200 Hubzahl (U/mn). Der Schlag und die Hubstellung, kann durch die Steuerung in gewünschten Bedingungen eingestellt werden. Durch den dynamischen Design, können die nachfolgenden Geschwindigkeiten erreicht werden. 116 m/min. bei der X-Achse, 80 m/min. bei der Y-Achse. X+Y gebundene Geschwindigkeiten können eine Geschwindigkeit von 140 m/min. erreichen. Die High-Level-Beschleunigung (1g) ist ohne Begrenzungen für alle Arbeits-Arten gültig.



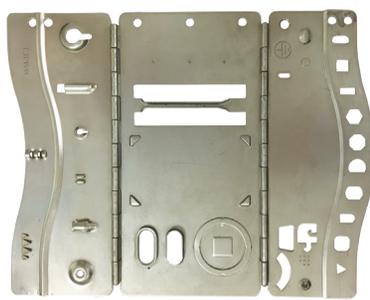
Erweiterte Hydraulik

- Geschlossene Regelung mit hochdynamischem Stanzmitnehmer.
- Neue Ventiltechnik DECV: Direktes elektronisches Kopierventil
- Die Qualität basiert auf dem bewährten Voith H + L Kopierventil.
- Widerstandsfähig gegen mechanische Beanspruchung
- Für den Betrieb ist eine einfache Ölfiltration ausreichend.
- Die direkte Verwendung, erfordert keinen hydraulischen Steuerkreis.
- Sehr schneller Antwortbefehl
- Sehr präzise proportionale Antwort
- Programmierbare Bewegungsparameter mit vordefinierten Maschinenzyklen
- Prozesssicherheitsüberwachung mit Rückkopplung
- Weiter entwickelte Fehlerfindung mit Hilfe von Drucksensoren.
- Mit Last gesteuerten, aktiven zwei Drucksystemen optimierter Energieverbrauch.

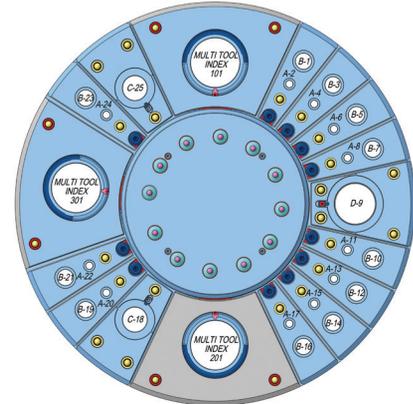
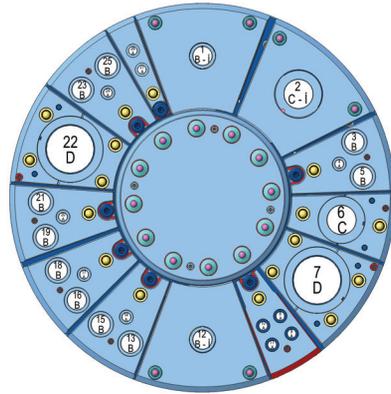


Qualitative Formen

Die Erstellung von progressiven Formen, Flanschen und Linderungen kann sehr einfach durchgeführt werden. Die Rad Technologie kann nicht auf flachen Oberflächen, sondern auch auf geneigten und abgerundeten Oberflächen angewendet werden. Diese Methode ist sehr wichtig für Branchen wie die Klimatechnik. High-Speed-Kennzeichnung (Radsätze, Gewindeschneidwerkzeuge.)



Turret



Station	Größen	TP9	TP9-TP93-TPL93-TP123-TP123 TP Servo-TPL93 Servo
A - fix	0.8 - 12.7 mm	11	11
B - fix	12.8 - 31.7 mm	10	11
C - fix	31.8 - 50.8 mm	1	2
D - fix	50.9 - 88.9 mm	2	1
B - index	12.8 - 31.7 mm	2	-
C - index	31.8 - 50.8 mm	1	-
D - index	50.9 - 88.9 mm	-	3

3 Auto-Index-Stationen

Dank der 3 Auto-Index-Stationen, die sich in dem Turret befinden, wurden die Werkzeuge vielseitig für eine Verwendung in verschiedenen Winkeln zur Verfügung gestellt. Dieses minimiert die Werkzeugwechselzeit und die Werkzeug Vielfalt. Die Werkzeuge können sich mit einer Genauigkeit von 0,01° drehen und positionieren und somit bietet es die Möglichkeit, das bei der Verarbeitung von Komplexen Teilen eine minimale Anzahl von Formen verwendet wird. Der Formwechsel innerhalb des Turret beträgt weniger als 3 Sekunden und für ein Weg Formen beträgt die Zeit 0,6 Sekunden. Geschlossener Kreislauf Mit dem H+L System kann fast in einer Bohrgeschwindigkeit eine Formierung durchgeführt werden. Die variable Form-Positionierung, wird mit einem minimalen Schlagabstand erreicht. Die unteren Formen wurden unter der Tischstufe platziert, um das verkratzen und einklemmen des Blech zu verhindern. Somit kann für empfindlichere Teile, die micro joint Messung auf das Minimum gebracht werden.





Neupositionierung

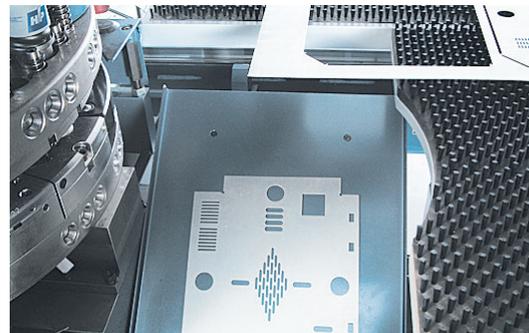
Es ist ohne eine Neu-Positionierung möglich, die Blattlänge entlang der Tischlänge zu verarbeiten.



Entleerungs-Gefäß

Dieser hat die Eigenschaft, während der Verarbeitung, die Teile zu entleeren und aufzustauen.

Falls die Teil Größen, die geschnitten werden sollten 400 x 600 mm betragen, werden diese direkt in das Entleerungs-Gefäß geführt.



Beweglicher Tisch

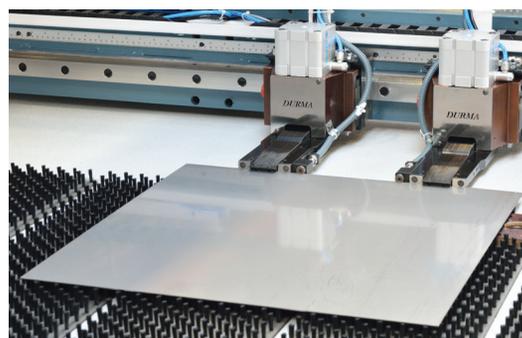
Bei dem design der X und Y Achsen wurde die direkte Führungs-(direct drive) Technologie verwendet Diese Eigenschaft erhöht die Performance und verhindert Verluste, die durch das Band, Getriebe oder durch andere Getriebe zustande kommen können. Der kugelgelagerte Tisch wird viel mehr für die Vereinfachung der Blechbewegungen verwendet und der Bürstentisch wird bevorzugt für kratzefreies Handling. Beide können je nach Wunsch des Kunden verwendet werden.





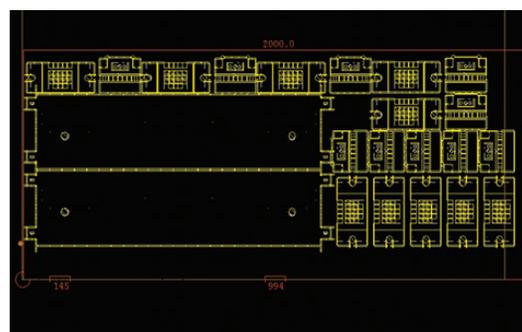
Automatische Klemmen

Einer der Probleme, die bei der Verarbeitung von dünnem Stahl auftreten kann ist, dass das Blech sich in den Bereichen ohne Klemmen bewegt. Um dieses zu verhindern, können 3 oder mehr Klemmen verwendet werden.



Cadcam Software

Dank der Metalix CAD-CAM Software (cncKAD) wurde die Programmierungszeit reduziert. Mit der Auswahl der effektivsten Formposition, wird auf dem Blech ein maximaler Verwendungsbereich geboten und es wird verhindert, dass Schaden entstehen,



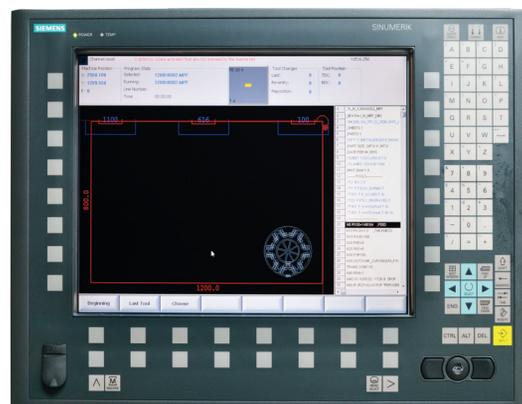
Steuersystem

Bei unseren Stanzpressen, wird in Zusammenarbeit mit Siemens, das Siemens Sinumerik 840 DSL Steuersystem verwendet. Die Steuereinheit und der Bildschirm, wurden an die Steuertafel montiert.

Der Computer und die weiteren Ausstattungseinstellungen wurden an eine Kabine montiert.

Die Arbeit an der Maschine kann in zwei bis drei Phasen sehr einfach begonnen werden. Auf der Steuereinheit kann eine Programmierung vorgenommen werden und auf dieser befindet sich eine (ethernet) Verbindung wie das Network.

Dank der Online Hilfs-Mitteilungen, antwortet es entstehenden Problemen sofort. Die Fehlerbezeichnungsfunktion sorgt dafür, dass ein Fehler eines beliebigen Systems mit visuellen Warnungen angezeigt wird. Das Fernzugriffssystem hingegen, ist ein System, das übers Internet betrieben wird.



TP SERVO Stanz - Nibbelmaschine

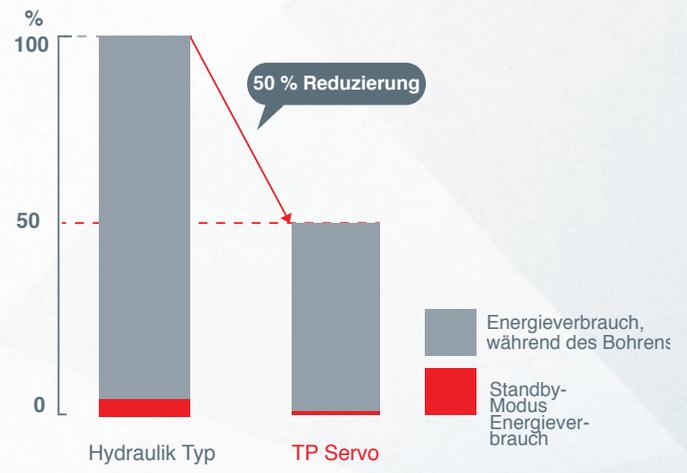
Die Servo Stanz Maschinen, die eine Energieeffizienz bieten und bei denen kein Mineralöl verwendet wird, und somit umweltfreundlich sind.

- Der TP Serie Serie Ram Driver, verwendet zwei servo Linearmotoren (sie verwendet keine hydraulische Stromquelle und keinen Ölkühler).
- Der Energieverbrauch ist im Vergleich zu hydraulischen Maschinen weniger als die Hälfte.
- Die TP Servo, bietet im Gegensatz zu mechanischen Stanzmaschinen, eine wesentlich schnellere Stanzgeschwindigkeit. Der TP Servo spart an Platz, und verwendet die wichtigen Platzierungsbereiche effektiv.

Die TP Servo Serie Stanzpresse bietet ein erweitertes zusätzliches Standardpaket an, um noch wirtschaftlicher, einfacher und schneller Teile zu produzieren.



Stromverbrauch im Vergleich



TP Serie

Standard und optionale Ausrüstungen

Standard Ausrüstungen

Lichtschränke für die CE-Konformität
CAD-CAM Software & Aktivator (Dongle)
Steuereinheit, Siemens Sinumerik 840 D SL Windows 7 Betriebssystem,
Remote Access
Programmierung auf der Steuereinheit,
Automatische Klemme
Blechdetektionsschalter
Network, Ethernet Verbindung
Automatische Formschmierung,
UPS an der Steuereinheit.
Beweglicher Abfallbehälter
Tisch mit Bürste
Ölkühler,
USB Driver
X-Achsen Reposition
Rücksetzwerkzeug für Indexstationen (Station C + B) - (für TP6, TP9)
Rücksetzwerkzeug für Indexstationen (Station D) - (für TP63, TPL63, TP93, TPL93, TP123, TP
Servo, TPL Servo)
Manuelle Bauteilplatzierung

Optionale Ausrüstung

Zusätzliche Klemmen
Tisch (mit Bürste & mit Kugel)
Matrizen, Matrizenhalter,
Reduktionen CAD-CAM SW zweiter Aktivator (Dongle)
Warnleuchte für die Programm-Werkzeuge Automatische Verschachtelung,
Gewindeschneiden (tippen) und das Rad (wheel).
Blechverformungswarnschalter,
Turretschutz für Lochbleche,
Vakuumsystem.
Teil-Entleerung
Automatische Schmierung für die Maschine,
Klima für Schalttafel, BE- und Entladesystem, zusätzlicher Tisch
Spezieller Tisch Transformator
UPS für die Maschine (30KvA - 10 min.) Zusätzliches Rückstellwerkzeug

Technische Details

TP SERIE	Birim	TP9	TP93	TP123	TPL93	TP123 SERVO	TPL93 SERVO
Maximale Tonnage	tonnen	20	20	30	30	20	20
Rahmen Typ	-	O frame	O frame				
X-Achsen Bewegung	mm	2000 + R	2500 + R	2500 + R	3000 + R	2500 + R	3000 + R
Y-Achsen Bewegung mit einem Werkzeug	mm	1250	1250	1250	1500	1250	1500
Automatischer Neupositionierungs-Bereich *	mm	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*
Y Achsen-Geschwindigkeit	m/min	70	75	80	60	80	60
X Achsen-Geschwindigkeit	m/min	90	100	116	70	116	70
Lateral speed Y + X	m/min	114	125	140	1200	140	92
Max. Hubfrequenz (pitch 1 mm, 1 mm Dicke)	1/min	1100	1100	1200	350	535	535
Max. Hubfrequenz (pitch 25 mm, 1 mm Dicke)	1/min	375	375	425	325	325	325
Max. Hubfrequenz Marking	1/min	2800	2800	3200	2800	820	820
Hauptzylinder Hub	mm	40	40	40	40	40	40
Maximaler Bohr-Hub	mm	25	25	25	25	25	25
Maximale Schnittdicke (Feststation)	Mild Steel	6	6	6	6	6	6
	Stainless Steel	3	3	3	3	3	3
Maximale Schnittdicke (Index Station)	Mild Steel	3	3	3	3	3	3
	Stainless Steel	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
Positioniergenauigkeit	mm	± 0.1	± 0.1	± 0.1	± 0.1	± 0.1	± 0.1
Wiederholgenauigkeit	mm	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05
Turret Drehgeschwindigkeit	rpm	30	22	22	22	22	22
Automatische Index Drehgeschwindigkeit	rpm	150	150	150	150	150	150
Maximales Blattgewicht	kg	100	120	120	200	120	200
Hard disk	Gbyte	80	80	80	80	80	80
RAM	Gb SDRAM	4	4	4	4	4	4
Betriebssystem	-	Windows 7	Windows 7				
Super VGA-LCD-Display	-	15"	15"	15"	15"	15"	15"
USB	-	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
Ethernet	-	10/100	10/100	10/100	10/100	10/100	10/100
Maschinen Größe							
Höhe (H)	mm	2310	2310	2310	2310	2135	2310
Breite (W)	mm	4200	5360	5360	6300	5260	6160
Breite (ohne Lichtschranke)	mm	6200	7360	7360	8300	6260	6260
Länge (ohne Lichtschranke) (L)	mm	5600	5750	5750	6650	5260	6210
Größe(ohne Lichtschranke)	mm	6600	6800	6800	7650	6260	7210
Tischlänge	mm	940	940	940	940	940	940
Geschätztes Gewicht	kg	11000	12960	12960	18250	14000	21500
Hydraulischer System Motor	kw	7.5	7.5	15	15	-	-
Öltank	lt	180	180	240	180	-	-
Luftdruck	bar	6	6	6	6	6	6
Klemmen Anzahl	pcs.	2	3	3	4	3	4
Haltekrft der klemmen	-	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Tischmodell	kg	Bürste	Bürste	Bürste	Bürste	Bürste	Bürste
Energieverbrauch	Kw/h	7	8	11	9	4.5	4.5
Turret (mit Ausnahme von Werkzeugen und Werkzeughaltern)							
A - fix 0.8 - 12.7 mm	11	11	11	11	11	11	11
B - fix 12.8 - 31.7 mm	10	11	11	11	11	11	11
C - fix 31.8 - 50.8 mm	1	2	2	2	2	2	2
D - fix 50.9 - 88.9 mm	2	1	1	1	1	1	1
B - indeks 12.8 - 31.7 mm	2	-	-	-	-	-	-
C - indeks 31.8 - 50.8 mm	1	-	-	-	-	-	-
D - indeks 50.9 mm to 88.9 mm	-	3	3	3	3	3	3

An die Maschine muss ein Tisch hinzugefügt werden und die Lichtschranken müssen richtig platziert werden. Maximales Gewicht 100 kg

Be- und Entladesystem

Das TP CELL lädt automatisch die Rohstoffe effektiv in die Stanzmaschine und ladet das verarbeitete Material zusammen mit dem Skelett wieder aus der Maschine. Das TP CELL führt die automatischen und manuellen Vorgänge, die aus der Sicht der Herstellung erforderlich sind zusammen durch.



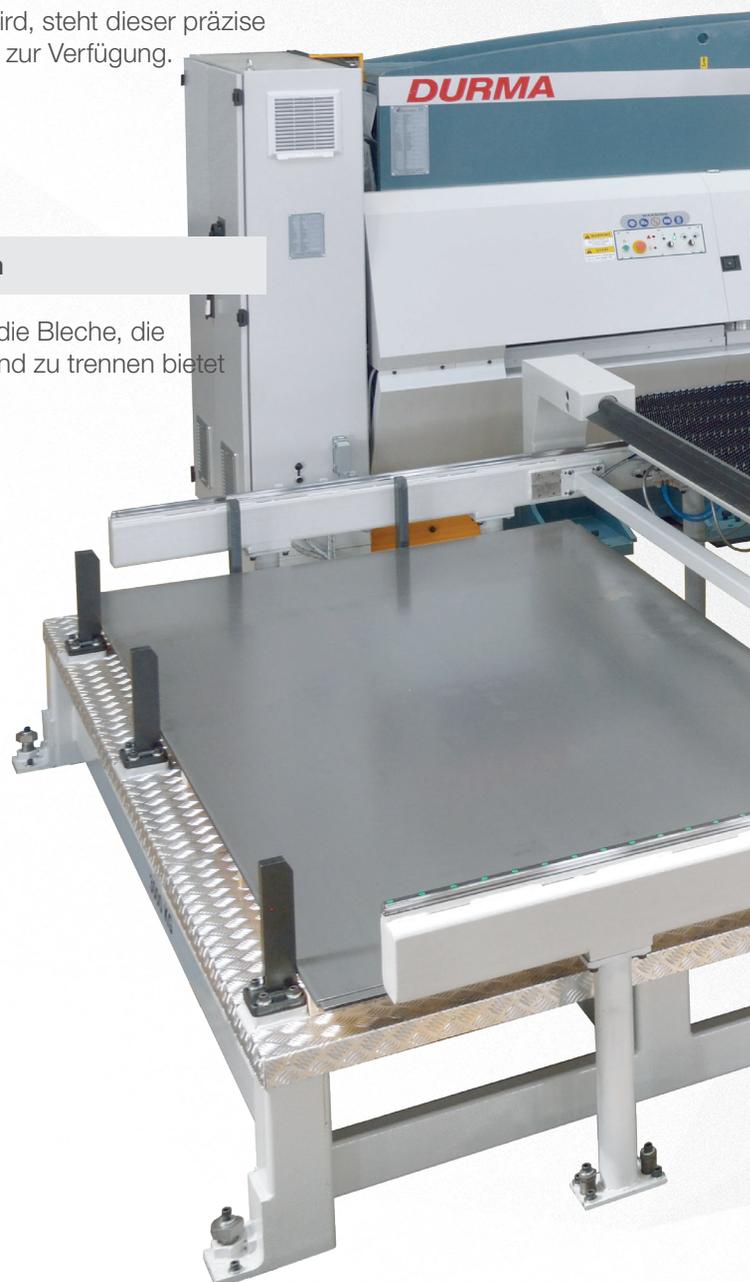
Blechdicke-Messsystem

Um zu verhindern, dass mehr als ein Blech auf die Maschine geladen wird, steht dieser präzise Blechdicke Messsystem zur Verfügung.



Blech-Trennsystem

Das Trennsystem, das die Bleche, die aneinander kleben gesund zu trennen bietet große Einfachheit.



Technische Daten	Einheit	TP Cell
Positioniergenauigkeit	mm	± 0,1
Wiederholgenauigkeit	mm	± 0,1
Maximales Blattgewicht	kg	200
Luftdruck	bar	6
Die Be- und Entlade Zykluszeit	Sekunde	32
Maximale Blattgröße	mm	1500x6x3000

- Kompakte Struktur,
- Prozesseffizienz
- Herstellung, die keinen Betreiber erfordert.
- Automatisches Be- und Entladen mit den Skelettteilen,
- Sie kann unabhängig von der Maschine an die sie gebunden ist arbeiten.



RP SERIE

Stanz-Nibbel Maschinen

Stanze mit Dreh Kopf - Langlebige, Stanzverfahren mit niedrigen Kosten.



- Multifunktionale C Skelettkonstruktion Maschinenstruktur mit einem Dreh Kopf,
- Entspannte Stahlkonstruktion.
- Starke Siemens Steuereinheit mit benutzerfreundlichen CAD-CAM Software.
- Schnelle und einfache Verwendung.
- Hochwertiger und bekannte hydraulische und elektronische Komponenten



Eigenschaften

Steuersystem

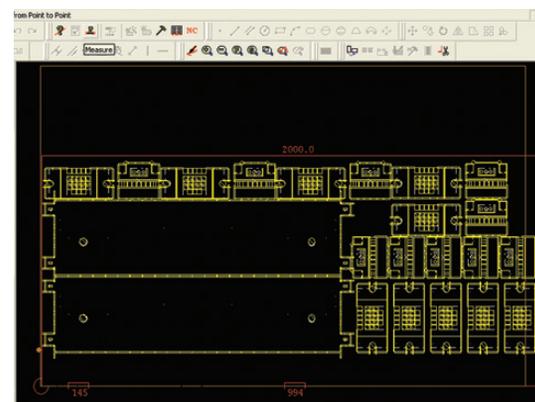
Bei unseren Stanzpressen, wird in Zusammenarbeit mit Siemens, das Siemens Sinumerik 840 DSL Steuersystem verwendet.

Die Steuereinheit und der Bildschirm, wurden an die Steuertafel montiert. Der Computer und die weiteren Ausstattungseinstellungen wurden an eine Kabine montiert. Die Arbeit an der Maschine kann in zwei bis drei Phasen sehr einfach begonnen werden. Auf der Steuereinheit kann eine Programmierung vorgenommen werden und auf dieser befindet sich eine (ethernet) Verbindung wie das Network. Dank der Online Hilfs-Mitteilungen, antwortet es entstehenden Problemen sofort. Die Fehlerbezeichnungsfunktion sorgt dafür, dass ein Fehler eines beliebigen Systems mit visuellen Warnungen angezeigt wird. Das Fernzugriffssystem hingegen, ist ein System, das übers Internet betrieben wird. Die Steuereinheit sorgt dafür, dass der Vorgang gebunden an das durch die Achsen zu tragende Blechgewicht, in jeder Phase die entsprechenden Geschwindigkeitswerte erreicht.



CAD-CAM Software

Die Schnelle und einfach zu bedienende CAD-CAM Software (cncKAD) minimiert die Programmierungszeit des Metalix. Damit das Blech in der maximalen Größe verwendet werden kann, wird die beste Formposition ausgewählt und somit wird eine unnötige Neu-Positionierung vermieden.





Automatische Klemmen

Die automatischen Klemmen, die in unseren Maschinen der Modelle RP9 & RP6 als Standardausrüstung angeboten werden, werden entsprechend dem CAM Programm automatisch positioniert. Der Blechsensor hingegen stoppt die Maschine, wenn die Komponenten, die das Blech festhalten oder das Blech auf irgendeiner Art und Weise von den Klemmen weg rutscht und somit die Maschine und die Formen von möglichen Schäden.



Teile Entleerung (Workchute)

Verarbeitete kleine Teile werden, ohne dass die Maschine gestoppt werden muss, ausgeschüttet.



Lichtschrankensystem

Die DURMA Stanzpressen entsprechen der CE-Norm und sind mit Infrarot-Lichtschrankensystemen ausgestattet. Sie werden als Standardausrüstung mit geliefert.





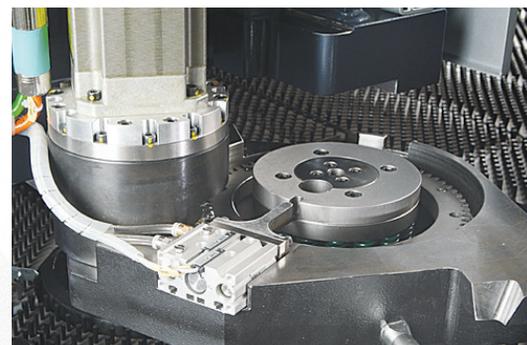
Vielseitiges Werkzeug

Bei der Durma Rotation Stanzmaschine wurde dafür gesorgt, dass sie unteren und oberen Formen synchronisiert arbeiten. Somit werden alle erforderlichen Winkelbohr-, und Formierungsvorgängen präzise durchgeführt. Die Eckenwinkel Präzision beträgt $\pm 0,02^\circ$. Der obere und untere Gruppenindex verfügt über eine breite Palette von Anwendungen. Es stehen mehrere Sätze mit 3, 6, 8, 10 Optionen zur Verfügung.



Rotation

Die hohe Rotationsgeschwindigkeit von 40 Umdrehungen pro Minute, sorgt dafür dass die Maschine so schnell ist. Mit dem Reduktionssystem mit Null Leerraum, nimmt der Index die Position ein. Mit der automatischen Positionseigenschaft in der X-Achse, können Bleche von länger als 2m verarbeitet werden und der so genannte Totpunkt auf dem Blech ermöglicht es, dass die Bereiche beseitigt werden.



Technische Details

RP Serie	Einheit	RP9
Maximale Tonnen	tonnen	20
X-Achsen Bewegung	mm	2000 + R
Y-Achsen Bewegung mit mehr als einem Werkzeug	mm	1250
Y-Achsen Bewegung mit mehr als einem Werkzeug	mm	1285
Maximale Schnittdicke	mm	6
Automatischer Positionierungs-Bereich *	mm	10000*
Y Achsen-Geschwindigkeit	m/dk	75
X Achsen-Geschwindigkeit	m/dk	96
C-Achse Indexgeschwindigkeit	rpm	40
Lateralgeschwindigkeit Y + X	m/dk	120
Max. Hubfrequenz (Schritt 1 mm, 1 mm Dicke)	1/dk	1100
Max. Hubfrequenz (Abstand 25 mm, 1 mm Dicke)	1/dk	370
Maximaler Hubbereich: Kennzeichnung	Schlag/dk	2800
Positioniergenauigkeit	mm	± 0.1
Maximales Blattgewicht	kg	120
Hard disk	Gbyte	80
RAM	Gb SDRAM	4
Netzwerkssystem	-	Windows 7
Super VGA-LCD-Farb-Display	-	15"
Arbeitshöhe	mm	980
Tisch Breite	mm	2400 x 3900
Maschinen Größe	mm	3900x4260x2420
Hydraulischer System Motor	kw	7.5
Öltank	lt	200
Geschätztes Gewicht	kg	12000
Hauptzylinder Hub	mm	40
Maximaler Bohrdurchmesser (für mehrere Sätze)	mm	24
Klemmen Anzahl	Stück	2
Haltekraft der Klemmen	kg	1000
Automatische Klemmen Lage	-	Standard
Tischmodell	-	Bürste
Energieverbrauch	Kw/s	8

*: An die Maschine muss ein Tisch hinzugefügt werden und die Lichtschranken müssen richtig platziert werden. Maximales Gewicht 100 kg

Standard und optionale Ausrüstungen

Standard Ausrüstungen

CE-Konformität und Lichtschranke
Steuereinheit,
Siemens Sinumerik 840 D SL
Automatische Pneumatik-Spanner mit Schalen
Fuß pedal
CAD, CAM Programm (Metalix CNC CAD) und Aktivator (Dongle)
Programmierung auf der Steuereinheit
Network, Ethernet Verbindungsmöglichkeit,
Automatisches Schmierungssystem für die Werkzeuge,
Tragbarer Abfallbehälter
Ölkühler mit Bürstenplatte USB Driver
Maschinenbedienung und Wartungsanleitung Neupositionierung der X-Achse
Ummantelter oberer Stoß-Halter
Reset-Tool für Index-Stationen

Optionale Ausrüstung

Zusätzliche Klemmen,
Sonder-Tisch Matrizen, Matrizenhalter,
Reduktionen
2 Aktivator (Dongle) für das CAD-CAM Programm
Zusätzlicher Programm-Tisch für automatische
Verschachtelung und Rad Formen (Wheel Tools)
Klima für die Stromtafel,
Blech Kollisionswarnsystem
Teile-Entladesystem für RP9,
Automatische Schmierung für die Maschine,
UPS für die Maschine
Transformator
Automatische Platzierung und Rad Software
Reset-Kit für die Index-Stationen (C+B Station)

Schneller Service - und Ersatzteiledienst – jederzeit

Mit DURMA machen Sie die Erfahrung, dass Ihnen beste Wartungsdienstqualität geboten wird – und das jederzeit. Wir garantieren, dass wir mit unseren qualifizierten Mitarbeitern und unseren jederzeit zur Verfügung stehenden Beständen an Verbrauchsmaterialien und Ersatzteilen diese bei Bedarf jederzeit zeitnah liefern. Darüber hinaus sind unsere erfahrenen, sach- und fachkundigen Wartungstechniker jederzeit einsatzbereit. In Verbindung mit diversen Kursen, verschiedenen Schulungen und praktischen Anwendungen genießen Sie als DURMA-Kunde den Vorteil, noch effizienter mit unseren Maschinen arbeiten zu können.



Beratung



Ersatzteile



F & E-Zentrum



Kundendienst



Wartungsverträge



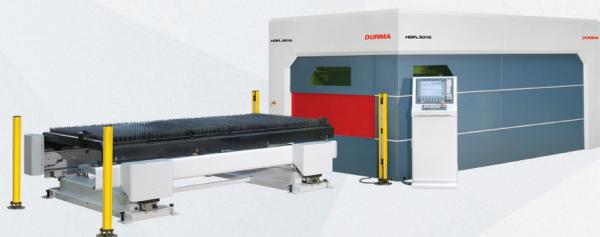
Software



Schulungen



Flexible Lösungen



FASERLASER



STANZEN



PLASMA



WINKELBEARBEITUNGSZENTRUM



PROFILSTAHLSCHERE



TAFELSCHERE





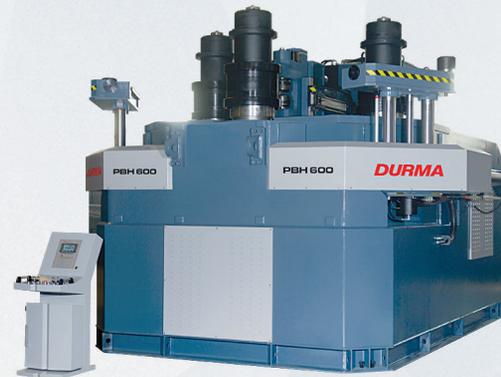
ABKANTPRESSE



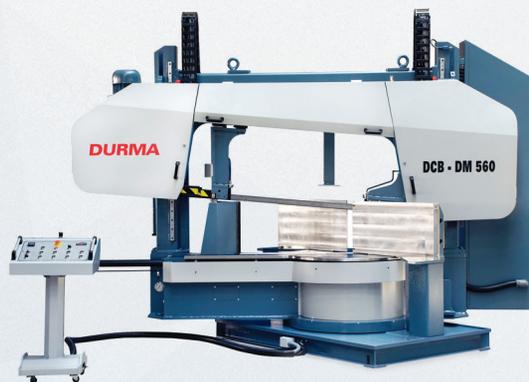
TAFELSCHEREN



RUNDBIEGEN



PROFILBIEGEN



BANDSÄGEN



AUSKLINKER



DURMA

Heute, Morgen und für immer mit Ihnen..

TP SERIE
Stanzpresse

RP SERIE
Stanzpresse

Durmazlar Makina San. Tic. A.Ş. katalog verilerini ve makine özelliklerini haber vermeksizin değişiklik yapma hakkına sahiptir.

Durmazlar Makina San. ve Tic. A.Ş.
OSB 75. Yıl Bulvarı Nilüfer-Bursa / Türkiye
P: +90 224 219 18 00
F: +90 224 242 75 80
info@durmazlar.com.tr

www.durmazlar.com.tr



2017/08/V.01