

PBF SERIE

Hydraulische Abkantpressen



- Einfache Anwendung
- Schnell
- Effektivität
- Gewinnbringend
- Ergonomisch



DURMA





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



2

Top Qualitäts-Komponenten



3

Hochqualitative Maschinen, entworfen im F&E Zentrum.

PBF Serie Hydraulische Abkantpressen

Top Preis-Leistungs-Verhältnis

Für Kunden mit geringen Anforderungen und welche einen Einsatz im Dreischichtbetrieb nicht benötigen haben Wir diese Maschine Konzipiert. Wir unterstützen Sie mit geringen Investitionskosten, Effizienz, Präzision und geringen Wartungskosten.

Die PBF Serie hilf ihrem Unternehmen und erhöht der Produktionsstandard.



Magic touch in Ihrem Betrieb

Schnelle, produktive und perfekte Biegungen

Niedrige Investitionskosten

Erhöhte Effektivität

Geringer Energieverbrauch

Perfekt ausgerüstet für präzise und ökonomische Biegungen

Mit der PBF hydraulischen Abkantpresse die im DURMAZLAR Entwicklungs- und Forschungszentrum durch spezialisierte Ingenieure entwickelt wurde können Sie Ihre Kraft mit innovativen Lösungen verstärken.

**Leichte
Anwendung**

Sparsam

Produktiv

Schnell

**Zuverlässige
Marke**

Warum DURMA Abkantpressen?

- Bessere und schnellere Biegungen
- Starker und robuster Maschinenrahmen
- Hohe Sensibilität und Wiederholgenauigkeit
- High-Tech Ausstattung
- Geringe Wartungskosten
- Eine zuverlässige Marke die den Wert Ihres Betriebes steigert.

Steigern Sie Ihre Leistung

Sie erleichtern Ihre Investitionen

Mit der PBF hydraulischen Abkantpresse welche über Eigenschaften wie niedrige Investitionskosten, erhöhte Produktivität und Sparsamkeit verfügt und keine Kompromisse eingeht was die Qualität angeht, können Sie nun die Biegeaufgaben Ihres Unternehmens besser lösen.



Allgemeine Spezifikationen

- Erhöhte Genauigkeit, spannungsfreier Maschinenrahmen, langlebiges Monoblock Gehäuse
- Patentiertes Führungssystem
- Hinteranschlag auf Kugelgewindespindeln und Linearführungen
- Langlebige und gehärtete Werkzeuge für genaue Biegeergebnisse
- Geeignet für die Anwendung von gegliederten Formen, schnelles Form Abfangsystem
- Exakte Ergebnisse bei langen und tiefen Biegungen
- Hochpräzise Linearmaßstäbe
- Sicherheit nach CE Standards
- Kombination von sparsamer und einwandfreier Biegeperformanz

Kräftiges Hinteranschlagsystem

Exakt

Zuverlässig

Robust

- Schnelle und hohe Präzision
- Sichere Bewegungen
- Einstellungsmöglichkeit bei jedem Punkt
- Robust gegenüber Stößen
- Wartungsfrei



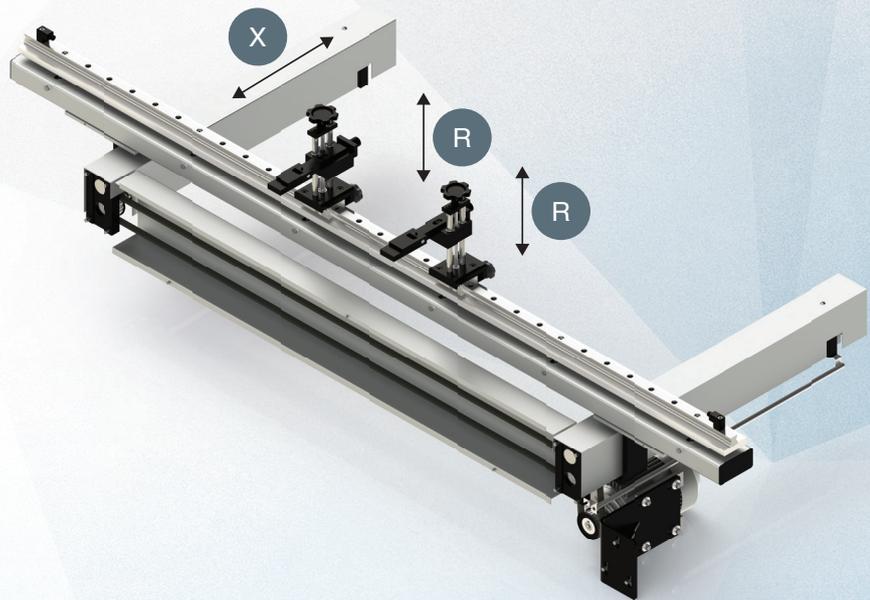
Warum DURMA Hinteranschlag?

Einer der wichtigsten Faktoren die die Biegequalität beeinflusst, ist der Entwurf und die Stabilität des Hinteranschlags.

Eine fehlerfreie Biegung und ein fehlerfreies Produkt ist nur mit einem stabilen und exakten Hinteranschlag möglich.

Die Bewegung erfolgt mittels Kugelgewindespindeln auf Linearführungen.

Somit wird die Langlebigkeit, die Exaktheit und die Robustheit gegen Stöße gewährleistet. Die stufigen Hinteranschlagfinger ermöglichen die richtige Blechauflage für jeden Anwendungsfall.



Standard Hinteranschlag
X CNC
R manuell

Werkzeugklemmung und Werkzeug

Mit dem Klemmsystem mit erhöhter Haltern vom Typ Euroclamp wurde die Biegungsperformanz der Maschine erhöht und die Arbeit des wurde vereinfacht. Für Biegungen vom Typ Z wurde die Maschine mit einem schmalen Tich mit Euroclamp Aufnahme ausgestattet.

DURMA ist Ihr Partner für Lösungen mit verschiedenen Werkzeugoptionen.



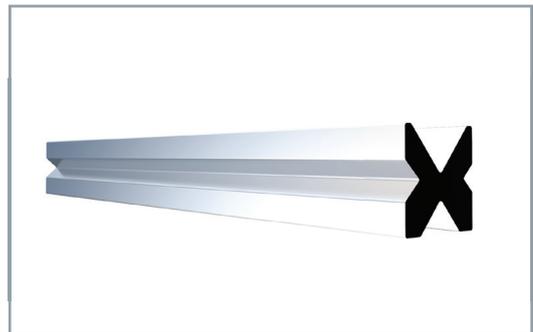
Europäisches Klemmungssystem



Europäischer Typ Unterwerkzeug
(4V Matrize)



Schnellklemmung



DURMA Unterwerkzeug Multi V

Sichere und genaue Biegungen mit Top Qualitäts- Ausstattung

Bombiersystem

Das manuelle Bombiersystem gewährleistet Ihnen bei jedem Punkt ein fehlerfreies Ergebnis. Abweichungen die vom Material oder von sonstigen Faktoren beeinflusst werden, werden ohne zusätzliche unterlegung behoben, womit ihnen einwandfreie ergebnisse gewährleistet werden.



Manuelle Bombiervorrichtung

Blechauflegearme

Die starken Stützarme die am Unterbalken fixiert wurden, erleichtern ihnen den Biegevorgang. Das System welches einfach montiert und demontiert werden kann gewährleistet ihnen die schnelle und richtige Biegung von Teilen die verschieden gross sind.



Blechauflegearme mit T-Nuten

CE Sicherheitssystem

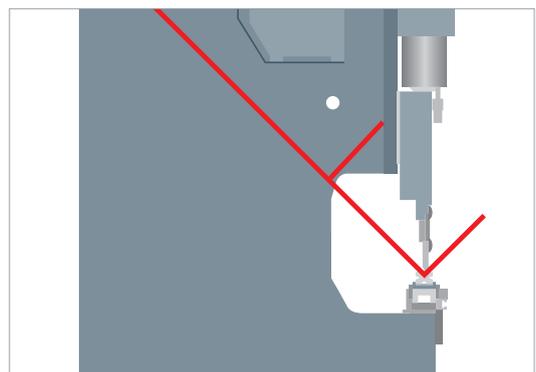
Unsere Maschinen werden nach den CE-Normen konstruiert, um Ihre Sicherheit mit der Hydraulik, Elektrik, entsprechenden Höhenabdeckungen und Laservorhängen zu garantieren. CE Sicherheit in Tandemmaschinen wird ebenso durch Lichtschranken sichergestellt.



CE Sicherheitssystem

Stabile Obere Träger Bewegung

Durch die Verwendung langer und ebener Führungsflächen, werden alle Nachteile der Punktführung zu 100% eliminiert. Freier Biegeraum: Das Führungssystem, welches das Biegen zwischen dem Rahmen verhindert, wurde außerhalb des Rahmens verlegt.



90° endlose Biegung

DURMA Touch

DT10 CNC Steuerung



- Automatische Brechung der Biegefolge
- Archivierung Ihrer Biegungen
- Einfache Biegungsfunktion
- 2D farbige, grafischer Bildschirm und Multisimulation
- Linux Betriebssystem
- D-Bend offline Software
- Tandem kompatibel
- Div. Sprachen verfügbar
- Ergonomisches Bedienpult
- USB port, Back-up 10" TFT farbiger Touchscreen Bildschirm

Alles unter Kontrolle mit einem Bediener freundlichen Interface



Händische Profilerstellung am Touchscreen Bildschirm



Fernwartung übers Internet



Diagnosemodus



Einfaches und schnelles Programmierung



Automatische Brechung der Biegefolge



Werkzeug Programmierung und Speicher



Mit der DT10 sind alle Lösungen mit einem Klick entfernt

Alarm Hilfsbildschirm

Auf dem Alarm-Informationsbildschirm welcher ein unterstützender Modus ist, werden die notwendigen Schritte dem Bediener Schritt für Schritt erläutert. Der Arbeitsvorgang vom Bediener wird erleichtert womit der sicher die nötige Lösung erreicht.

D-Bend offline software

Mit der D-Bend offline Software können Sie Ihre Biegungen vom Büro aus simulieren und Ihre Werkzeuge verwalten. Somit wird Ihnen eine neue Programmierung ohne die Stilllegung der Produktion gewährleistet. Somit haben Sie die Möglichkeit vor dem Beginn ihres Prozesses bei eventuellen Fehlern einzugreifen. Die Software erstellt auf Wunsch Teile Zeichnungen für Laser; Stanz - und Plasmaschienen aus dem 3D Model

Schnell im Service und bei Ersatzteilen

DURMA bietet das höchste Level an Service und Ersatzteilen, mit Qualifiziertem Personal und Ersatzteilen auf Lager. Unser erfahrenes und professionelles Servicepersonal steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere professionellen Schulungen und Anwenderweiternden Kurse geben Ihnen einen Vorteil in der Benutzung unserer Maschinen.



Beratung



Ersatzteile



F & E-Zentrum



Kundendienst

DURMA

Lösungszentrum



Service
Vereinbarungen



Software



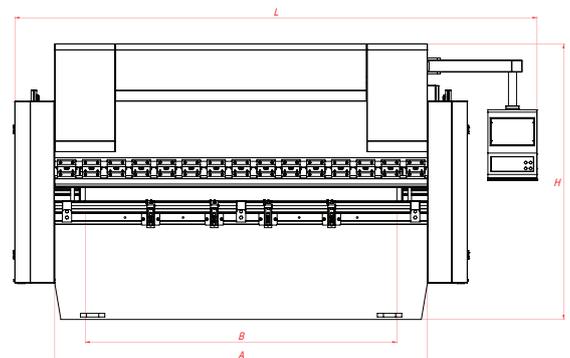
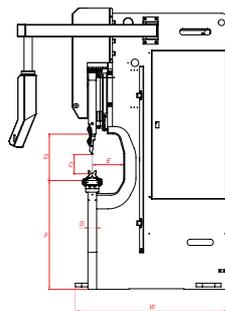
Schulungen



Flexible Lösungen

PBF Serie Technische Daten

			PBF 1030	PBF 2560	PBF 30120	PBF 30200	PBF 40160
Biegekraft	Tonnen		30	60	120	200	160
Biegelänge	mm	A	1050	2550	3050	3050	4050
Abstand zwischen den Ständern	mm	B	850	2150	2550	2550	3600
Hub	mm	C	160	160	180	210	200
Einbauhöhe	mm	D	390	350	375	445	430
Ausladung	mm	E	250	250	250	250	300
Y Schnellgang	mm/sek.		200	120	100	100	160
Y Arbeitsgeschwindigkeit	mm/sek.		10	9	9	7	10
Y Rückzugsgeschwindigkeit	mm/sek.		130	70	77	73	140
Tischhöhe	mm	F	835	813	878	858	858
Tischbreite	mm	G	104	104	104	104	104
X Achse Arbeitsgeschwindigkeit	mm/sek.		250	250	250	250	250
X Hinteranschlagbereich	mm		400	620	620	620	620
Motorleistung	kW		5.5	5,5	11	15	15
Länge	mm	L	2470	3250	3750	3750	4850
Breite	mm	W	1250	1200	1230	1390	1900
Höhe	mm	H	2245	2350	2400	2500	2610
Gewicht ca.	kg		3250	4250	5900	8160	10500



Standard & Optionale Ausrüstung

Standard Ausrüstung

Y1, Y2, X - 3-Achsen

Manual F. AKAS FPBS Sicherheit (ohne CE)

Manuelle Bombiervorrichtung (Nur gültig für PBF 30120, PBF 30200, PBF 40160)

Steuerung - Durma DT10 Touchscreen Bildschirm - 2D grafisch (Fernzugriff)

X=500 mm Hinteranschlag : motorisiert & lineare Führung & Kugelumlaufspindelsystem

Europäische Oberwerkzeugklemmung

Europäische Oberwerkzeughalter

Europäische Unterwerkzeughalter

Blechauflegearme mit T-Nuten

Ausrüstung mit Hydraulik und Elektrokomponenten renommierter Hersteller

Optionale Ausrüstung

Steuerung - Durma DT15

Manual F.AKAS II M FPSC-B-C (PLC Sicherheit)

Motorisierte Bombiervorrichtung (Nur gültig für PBF 2560 – 30120 – 30200 – 40160)

Manuelle Bombiervorrichtung (PBF 2560)

X=500 mm Hinteranschlag: Motorisierte X,R Achsen

D-Bend Software (3D)

Multi-V Matrizenblock Durma Typ

Europäische Ober.- und Unterwerkzeug System

Schnellklemmsystem

Zusätzlicher Hinteranschlagfinger

Zusätzliche Blechauflegearme

Öl kühler / Öl Heizung

Spezialverpackung für Übersee Transporte

DURMA



BIEGEZENTRUM



STANZMASCHINEN



PLASMASCHNEIDANLAGEN



WINKELBEARBEITUNGSZENTRUM



PROFILSTAHLSCHERE



TAFELSCHERE

DURMA



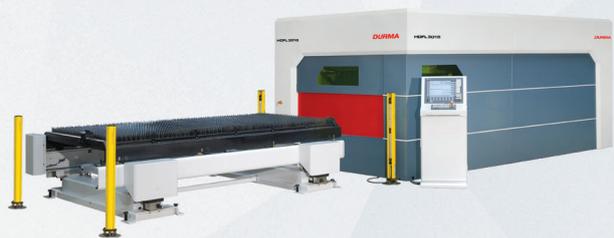
ABKANTPRESSEN



TAFELSCHERE



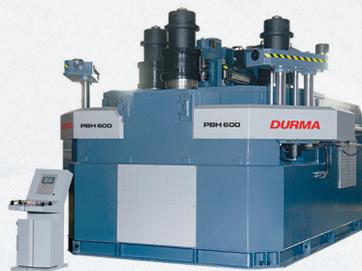
PROFIL- &
ROHRLASERSCHNEIDANLAGE



FASERLASER-SCHNEIDANLAGE



RUNDBIEGEMASCHINEN

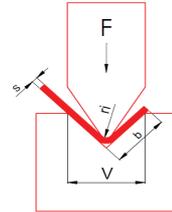


PROFILBIEGEMASCHINEN



AUSKLINKMASCHINE

V	b	r _i	s(mm)																					
			0.5	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8	9	10	12	15	18	20
6	5	1	2,5	6,5	10																			
8	6	1,3	2	5	8	11																		
10	7	1,7	1,5	4	6	9	13																	
12	9	2		3	5	7	11	16																
15	12	2,7			4	6	9	13	16															
20	15	3,3				4	7	10	12	19														
26	18	4,2					4	7,5	9	14	21													
30	22	5						6,5	8	12	19	24												
32	23	5,4							7,5	11,6	17	23	30											
37	25	5,8								10	14,5	20	26	33										
42	29	6,7									13	17	23	29	33,5									
45	32	7,5										16	21	27	33	48								
50	36	8,3											19	24	30	43	58							
60	43	10												20	25	36	49	64						
70	50	11,5													21	31	42	55	69					
80	57	13,5														27	37	48	60	75				
90	64	15															32	42	54	66	95			
100	71	17																38	48	60	86	134		
130	93	22																	37	46	66	103	149	
180	130	30																		33	48	75	107	153
200	145	33																			43	67	83	119
250	180	42																				54	77	92



$$F = \frac{1,42 \times L \times R_m \times s^2}{1000 \times V} \text{ (Ton)}$$

F: Biegekraft (Ton) L: Länge (mm) Ri: Innenradius (mm) Rm: Material Zugfestigkeit (daN/mm²) V: Kanalbreite (mm) B: Mindestblechbiegeseite (mm) S: Blechdicke (mm)

PBF SERIE

Abkantpresse

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

