

# Büküm Merkezi



➤ Servo Elektrik  
Sistem

➤ CNC Tam  
Otomatik

➤ Stabil  
Üretim

➤ Akıllı Tüketim  
Sistemi

➤ Hızlı  
Ayarlama



Durmazlar son teknoloji ile donatılmış CNC makineleri, deneyimli mühendisleri ve yalın üretim teknikleriyle konusunda dünyadaki lider üreticilerden biridir.

Yükleme performanslı, hızlı, uzun ömürlü ve yenilikçi makineler, deneyimli ve geniş mühendis kadrosu ile müşteri ihtiyaçlarını en iyi karşılayacak şekilde AR-GE Merkezinde dizayn edilir.

Sac işleme makineleri sektöründe dünyanın en modern üretim tesislerinden



**ETKİLİ**  
**ÜRETİM**

birine sahip olan Durmazlar, 1.000 kişilik uzman çalışan kadrosu, 150.000 m2 kapalı alana sahip modern üretim hatlarıyla dünyanın en teknolojik fabrikalarından biridir.

Durmazlar, yüksek teknolojili, kullanımı kolay, hızlı, çevreye duyarlı ve kazandıran makineleriyle her zaman yanınızdadır.

Durmazlar, makinelerini markasıyla **DURMA** dünya pazarlarına sunmaktadır.



1

Yüksek teknoloji,  
modern üretim hatları



2

Kaliteli, üst segment  
komponentler



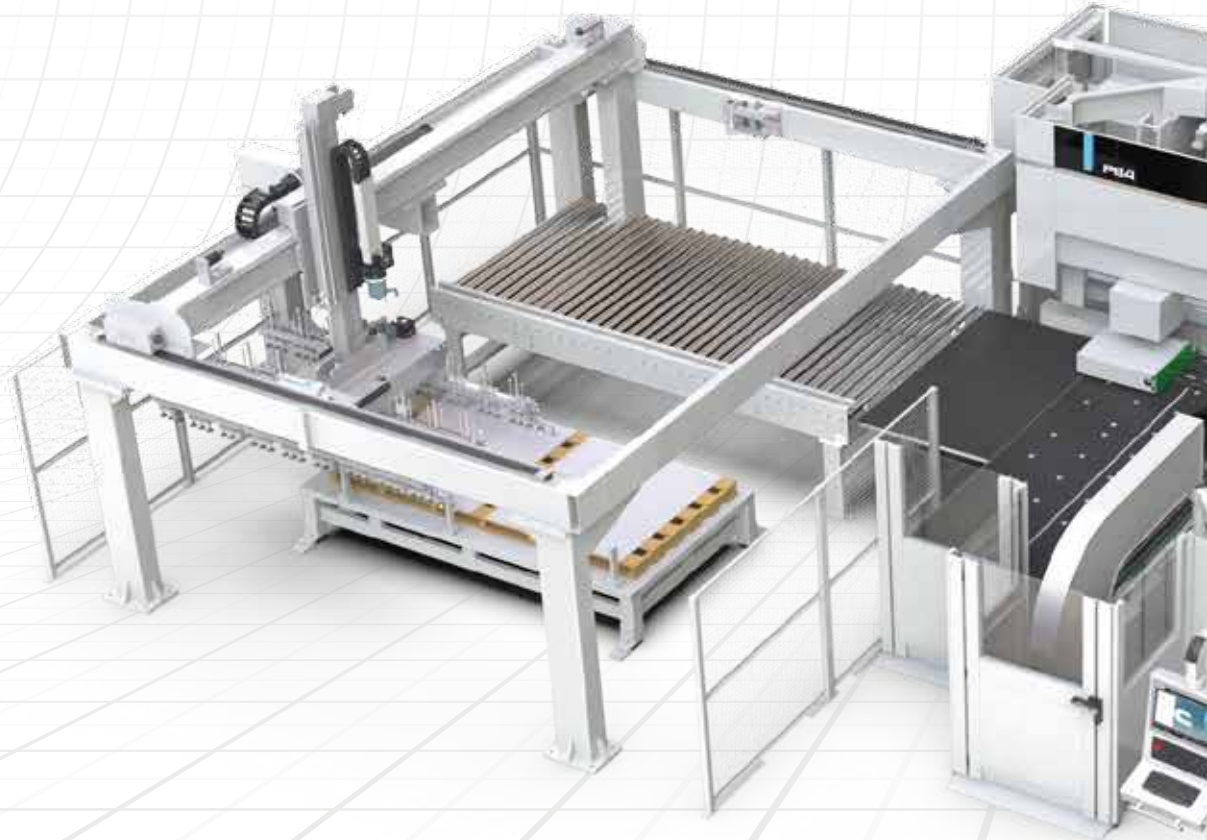
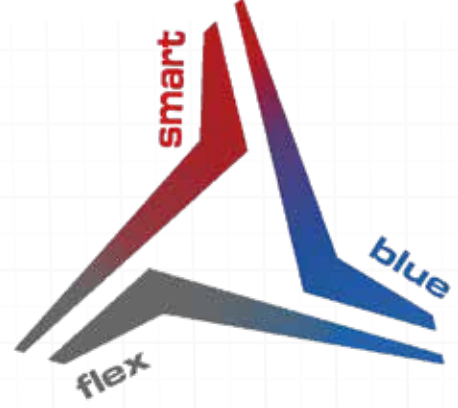
3

AR-GE merkezinde  
geliştirilen kusursuz  
makineler

# Büküm Merkezi

## Genel Özellikler

- Servo Elektrik Sistem
- Tam Otomatik
- Stabil Üretim(Yüksek Kalite Bükümler)
- Akıllı Tüketim Sistemi
- Kompakt Çözüm
- Ergonomik ve Güvenli Çalışma Alanı
- Akıllı Tüketim Sistemiyle Enerji Tasarrufu
- Operatörden Bağımsız Standart Üretim
- Makina Termal Kondüsyonundan Bağımsız Standart Üretim



# VERİMLİ ENERJİ ÇÖZÜMLERİ

## Hassas Bükümler için Özel Olarak Donatılmış

Maksimum hız, güvenlik, tam otomatik kalıp değiştirme ve minimum ayar süresi ile kusursuz büküm. Kullanıcı dostu olan DURMA CNC Büküm Merkezi, kullanımı kolay arayüzü ve parça programlamayı basitleştiren yazılımıyla çözüm ortağınız olmaya hazır.

➤ Kolay  
Kullanım

➤ Ergonomik

➤ Verimli

➤ Hızlı

➤ Güvenilir  
Marka

*blue bend*



# Büküm Merkezi

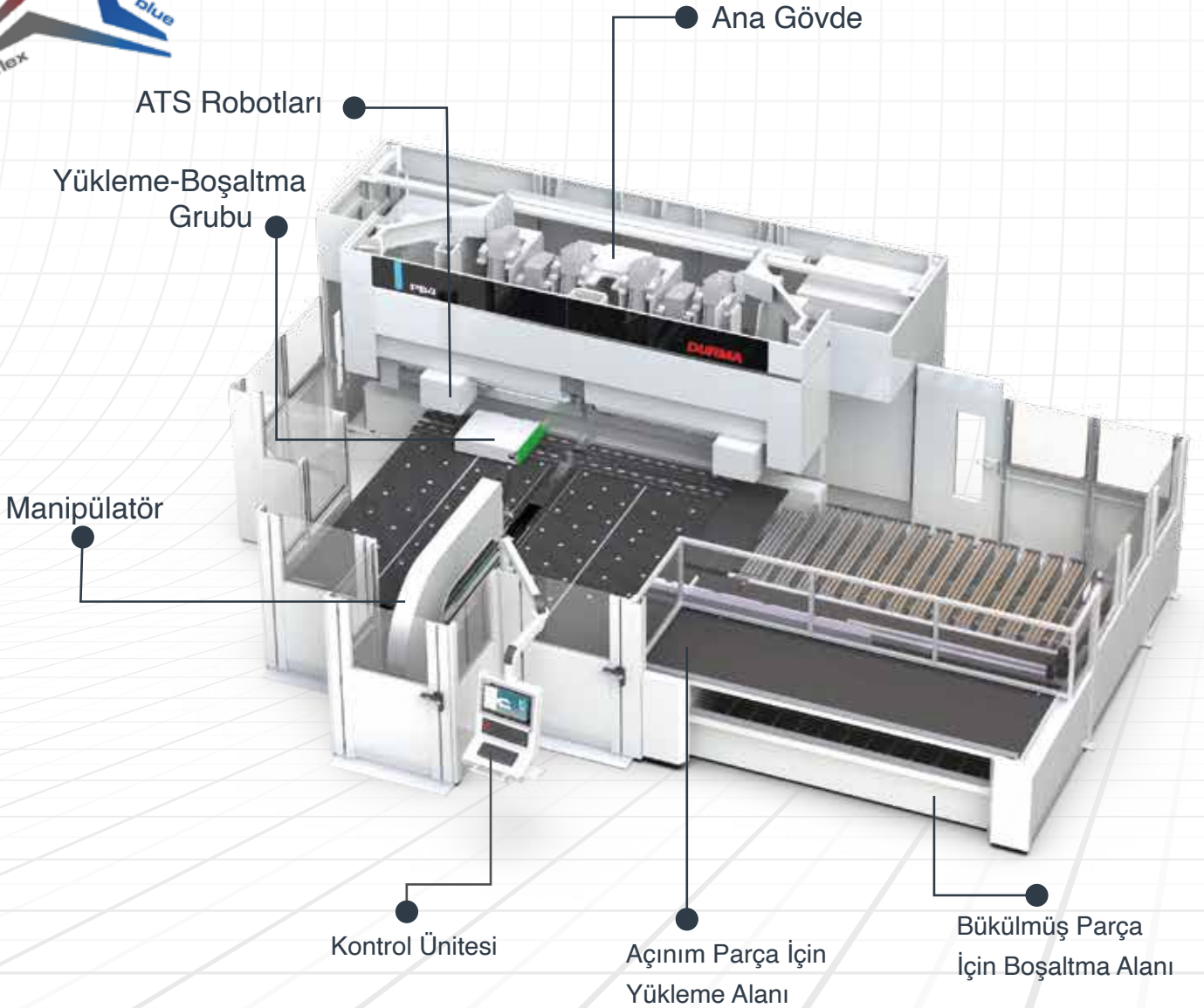
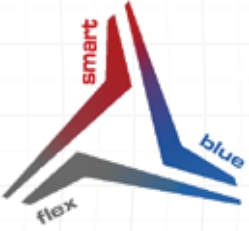
## SMART, BLUE,

# FLEX

DURMA CNC Büküm Merkezi, verimliliğinizi artırmak, hassas parça bükümlerinize katkıda bulunmak amacıyla modern teknolojiler kullanılarak tasarlanmıştır.

Makinada kalitesi kanıtlanmış komponentler kullanılmıştır.

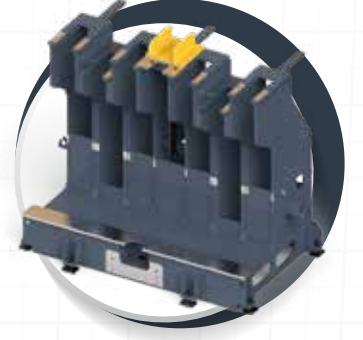
Makine gövdelerinin hassas ve uzun yıllar çalışması için gerilim gidermeleri yapılmıştır.



# Standart Makina Kısımları

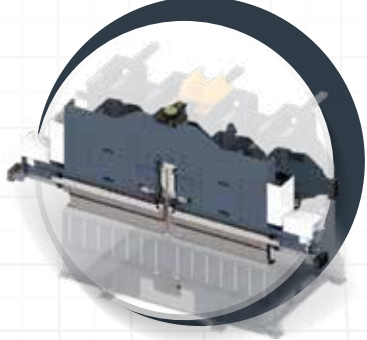
## Gövde

Birbirinden bağımsız 5 alt gövde grubundan oluşur. Avantajı, baskı ve büküm operasyonlarında birbirinden etkilenmeyecek bağımsız yapı oluşturmaktır. Bas-kı grubu, baskı durumundayken gövde geriye doğru esner. Büküm grubu, pozitif büküm durumundayken gövde öne, negatif büküm durumundayken gövde geriye doğru esner. Avantajı; İki grup da çalışmaları esnasında birbirinin yapmış olduğu esnemelerden etkilenmez.



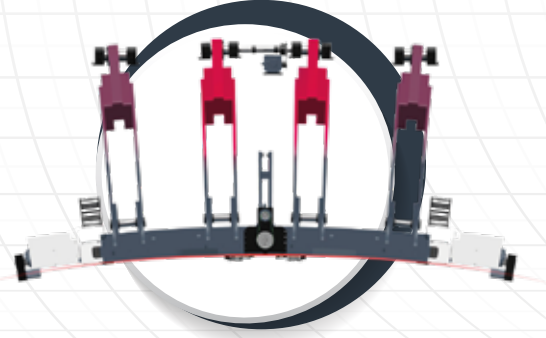
## Baskı Grubu

Büküm alanında büküm pozisyonuna getirilmiş sacın, büküm esnasında büküm grubu tarafından uygulanan kuvvete karşı denge sağlayan, sacın kaymasını engelleyen mekanizmadır.



## Baskı Grubu Bombeleme

Inox, alüminyum, DC 01 gibi malzeme değişimlerinde, kalınlık değişimlerinde aynı büküm kalitesini sağlar. Bükümden büküme tekrarlana bilirlikte, doğrusalılıkta aynı sonuçlar elde edilir.



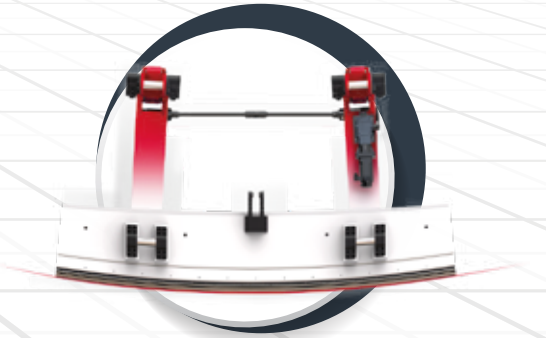
## Büküm Grubu

Büküm alanında uygun pozisyonuna getirilmiş sacın, büküm grubu gövdesinin aktuatörlerin hareketiyle uygun bükme pozisyona getirilerek malzemenin bükülmesini sağlayan mekanizmadır.



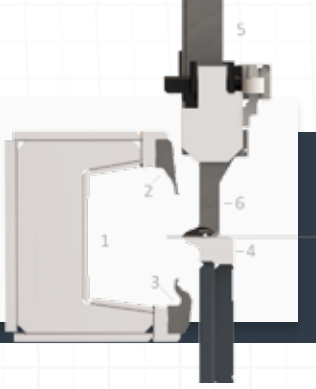
## Büküm Grubu Bombeleme

Inox, alüminyum, DC 01 gibi malzeme değişimlerinde, kalınlık değişimlerinde aynı büküm kalitesini sağlar. Bükümden büküme tekrarlana bilirlikte, doğrusalılıkta aynı sonuçlar elde edilir.

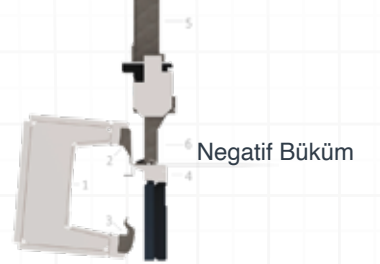
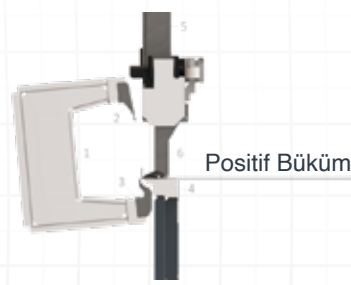


# Büküm Merkezi

Yüksek kalite büküm ve baskı takımları kullanılarak geliştirilmiş büküm performansı DURMA çok çeşitli takım opsiyonlarıyla çözüm ortağınız.



- Büküm Grubu<sup>(1)</sup>
- Üst Bıçak<sup>(2)</sup>
- Alt Bıçak<sup>(3)</sup>
- Alt Baskı Kalıbı<sup>(4)</sup>
- Baskı Grubu<sup>(5)</sup>
- Baskı Takımları<sup>(6)</sup>



## ATS

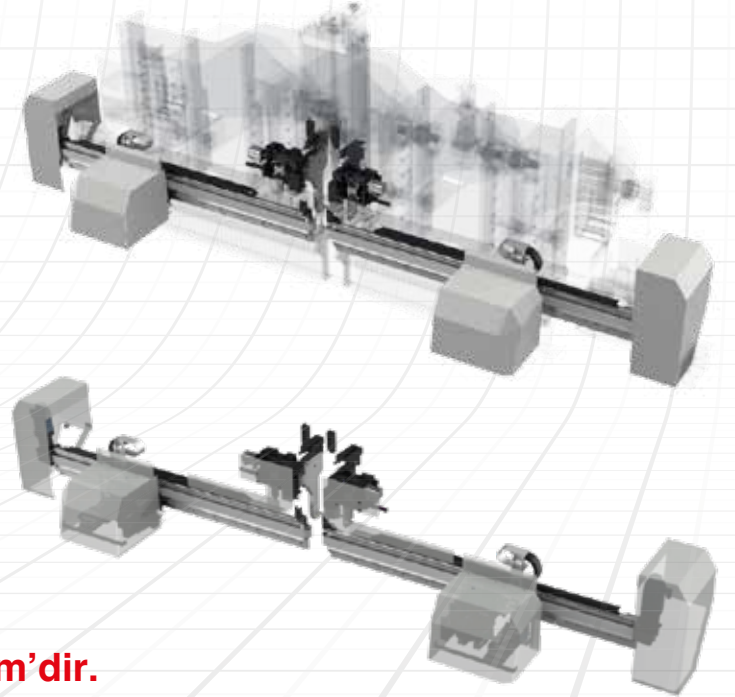
(Otomatik Takım Değişirme)

Burada bahsedilen takımlar, baskı grubu takımlarıdır. Sacın bükülme şekline göre kısa ve uzun kenar için takım boylarını ayarlamak ve kısıdan-uzuna, uzun- dan-kısaya operasyon arasında takım boyu ayarlamak için kullanılır. Yanal takımlar için, doğrusal kızaklar üzerinde sağ ve sol olmak üzere simetrik yerleştirilmiş robotlar sayesinde takım değiştirme işlemi gerçekleştirilir. Servo motor tahriklidir.

İnce takımlar için, merkezi takım yuvasının sağ ve sol tarafına yerleştirilen klemp sistemi sayesinde ihtiyaç olunan takımlar takılır veya çıkarılır. Pnömatik silindir tahriklidir.

ATS ile takım değiştirme işlemi, program üzerinde büküm boyuna göre gerekli takım konfigürasyonu hesaplanarak otomatik olarak gerçekleştirilir.

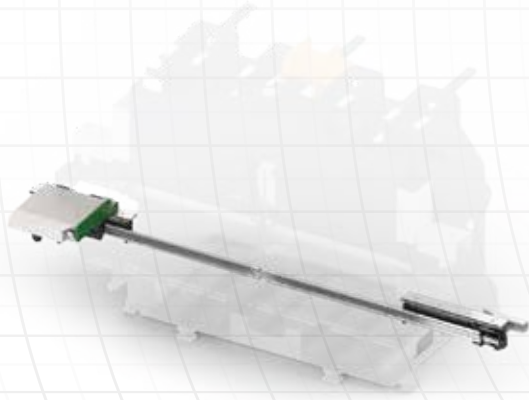
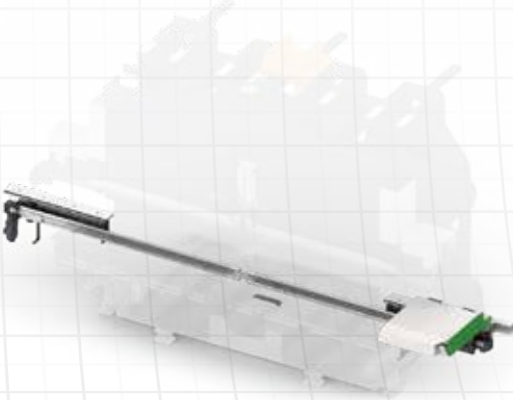
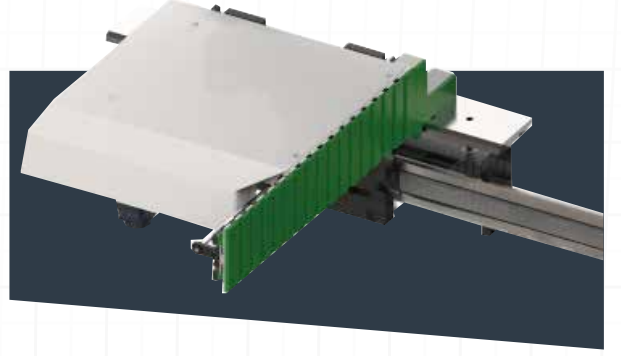
**Takım uzunluğu değişimi için adım 6 mm'dir.**



# LUD

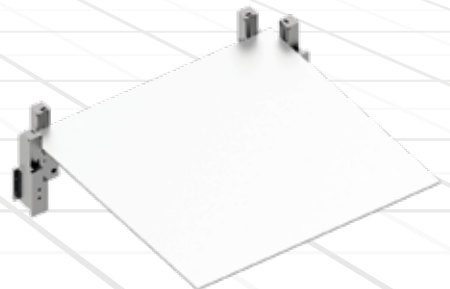
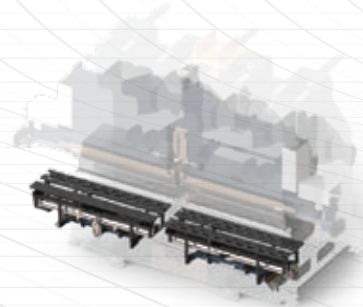
## (Yükleme/Boşaltma Grubu)

Servo tahriklidir. Büküm eksenine paralel oluşturulan yol üzerinde hareket eder. Üzerinde itici grup ve klemp grubunu barındırır. Açınım sacı yüklemek için klemp grubu, bükülmüş sacı tahliye için itici grup kullanılır. Bükülecek açınım halindeki sacın büküm alanına (manipülatör klempinin altına) taşınmasını ve bükümü tamamlanmış parçanın büküm alanından tahliyesini sağlayan gruptur. Bükülecek parçanın yükleme ve tahliye alanı arasında akışı sağlayan sistemdir.



## Referanslama Grubu

Referanslama, parçasının bükülecek kenarına ait büküm çizgisini makine büküm eksenine paralel hale getirme işlemidir. Referanslama grubu, referanslama işlemi için üzerinde bulunan referanslama pimlerinin, parça üzerinde bulunan referanslama noktalarına göre pozisyonlanmasını sağlayan gruptur. Referanslama pimleri, vidalı mil yardımıyla minimum ve maksimum noktalara simetrik veya asimetrik olarak hareket eder. Referans pimleri, referanslama grubunun sağ ve sol sehpalарında karşılıklı ve birbirine 90° konumlandırılmış 4 adet pim referanslama mekanizmasından oluşmaktadır. Referans pimleri parçanın referanslama uygunluğuna göre birbirinden bağımsız şekilde kullanılabilir. Referans pimlerinin konumlandırılması programlama esnasında operatör tarafından ayarlanır.

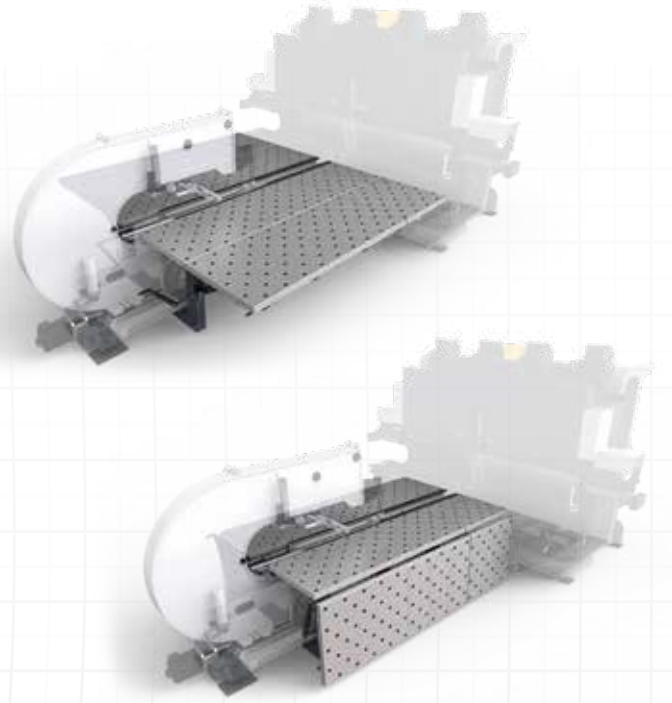


# Büküm Merkezi

## Çalışma Tablası

Çalışma tablası, sac malzemenin akışını kolaylaştırmak amaçlı, yüzeysel olarak taban alanını doğrusal ve dönüş hareketlerinde desteklemek amaçlı yerleştirilmiştir. Fırçalı veya fırçalı-bilyalı olarak iki tipi mevcuttur. Manipulatör taşıyıcı gövdesi yanlarından bağlantı sağlanmıştır. Fırça seviyesi, manipülâtör alt klemp ve alt takım seviyesine göre ayarlanmaktadır.

Taşıma ve bakım esnasında çalışma tablası bağlantı noktalarından sökülmeden katlanarak ilgili alana ulaşım sağlanır. Ayrıca bu katlanır tasarım transport esnasında da büyük kolaylık sağlamaktadır.



## Manipülâtör

Manipulâtör, büküm alanında sacın yönetimini sağlayan sistemdir. Sac pozisyonlama ve büküme göre konumlandırma işlevlerini gerçekleştirir. Üzerinde bulunan alt ve üst klemp ile sacı yakalar. Referanslama sonrası başlangıç konumu belirli olan sacın büküm için gerekli döndürme, uygun kenarın büküm alanına konumlandırılması büküm adımları arasında ilerleme, bükülmüş sacın tahliye için uygun pozisyona getirilmesi adımları ana görevlerindendir. Manipulâtör büküm takımlarının orta noktasına merkezlenmiş, büküm eksenine dik olarak konumlandırılmıştır. İleri – geri hareketini taşıyıcı gövdeye yerleştirilmiş servo motor tahrikli vidalı mil sistemiyle, manipülâtör gövdesi altına yerleştirilen guide arabaları ve lineer guide'lar ile gerçekleştirilmektedir. Klemplerin dönme hareketi alt klemp grubunun bağlı olduğu tork motoru sayesinde gerçekleştirilmektedir. Üst klemp grubunun bağlı olduğu servo motorlu tahrik sistemi ise alt klempe göre pozisyonlama ve takip görevini gerçekleştirir.



## Kontrol Ünitesi

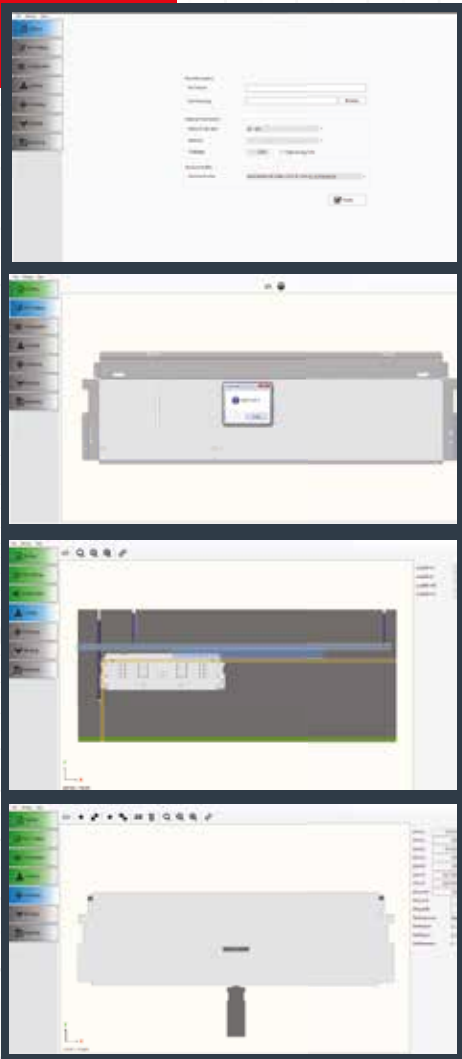
Sinumerik 840DSL CNC kontrolü, bilgisayara entegre çalışan verimli bir 64-bit mikro işlemci sistemidir. Kontrol ünitesi tüm standart büküm uygulamaları için bir Durma operatör ara yüzü ve tam bir büküm veri tabanına sahiptir. Veri tabanı yaygın kullanılan kalınlık aralıkları ve standart malzemeler (çelik, paslanmaz çelik, alüminyum) için büküm parametreleri içerir. Operatör bu referans değerlerini baz alarak, farklı malzeme türleri için büküm kalitesini kolaylıkla geliştirebilir.



## DURMA Cam Software

### Kullanımı Kolay Büküm Yönetimi

- Adım adım kolay programlama.
- DXF çizimden program oluşturma.
- 14 Farklı standartta materyal tipi.
- Her bir standart için farklı, toplam 278 farklı materyal adı.
- Makine profili oluşturma, farklı makine modellerine göre program yapabilmek.
- Kalınlık ve folyolu malzeme tanımlayabilmek.
- DXF çizimi üzerinde değişiklik, temizlik yapabilmek.
- Bükümleri, parça zeminini, katlanan kenarları otomatik algılamak.
- Hareket, eksen, büküm ve materyal sabitlerini ayarlayabilmek, değiştirebilmek.
- Yükleme parametrelerini otomatik hesaplama.
- Görsel öğelerle kolayca merkezleme, referanslama.
- Tek tıkla istenen kenar seçilip pozitif, negatif, pozitif, yardımcı, negatif yardımcı, katlama bükümü, büyük radius, havada büküm yöntemleri tanımlama.
- Baskı grubu takım yönetimi.
- Yeniden merkezleme, kartezyen koordinat, yeniden pozisyonlama.
- Yardımcı takım kompozisyonu yapabilmek.
- Çarpma denetimi ve makine simülasyonu.
- Adım adım büküm senaryosu takibi.
- Büküm tanımlama penceresi.
- Büküm simülasyonu.
- Büküm program çıktısı alma.
- Yapılan tüm ayarları, bükümleri, değişiklikleri proje dosyası olarak kayıt edebilmek.



# Büküm Merkezi

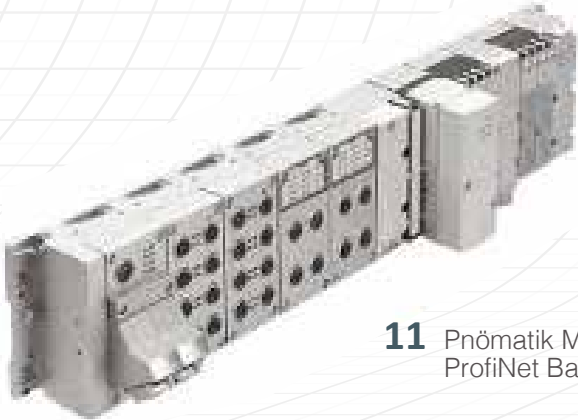
## Ortalama Tüketim Değerleri



32 Servo Eksen

- 1 Aktif - Line Modülleri
- 18 Servo Tahrikli Ünite
- 6 PLC Kontrol

PB2  
3.75  
kWsa



11 Pnömatik Modül  
ProfiNet Bağlantısı

PB4  
4.5  
kWsa

## Makina Opsiyonları

### AHD (Yardımcı Baskı Grubu)

Yardımcı baskı takımı mekanizması, üst takımın geometrisini, gerektiğinde büküm esnasında otomatik olarak değiştirmek ve makinenin bükme kabiliyetini arttırmak için otomatik olarak takım değişimine izin veren çok kullanışlı bir seçenektir. Bu opsiyon sistem kısmi büküm, dar parça derin büküm ,delikli panel, gizli negatif büküm ve daha fazlasını yapmak için kullanılır. AHD gerektiğinde üst baskı takımını, başka bir özel üst baskı takımı ile otomatik olarak değiştirmeyi sağlar. Bu opsiyon, 2 kolla taşınan uzun bir çubukta (makine boyutuna göre) oluşur. 2 temel pozisyon vardır. Çubuğun “bekleme” konumu makinenin üst kısmındaki halidir. Çubuk çalışma konumu olarak, bir hareket sistemi ile üst baskı takımlarının altına yerleştirilir. Çubuk, bileşenlerin kolayca manuel olarak kurulması ile farklı bükümlere hazır hale getirilir.



### ABD (Yardımcı Büküm Grubu)

Bu mekanizma, makinenin bükülme kapasitesini büyüten çok kullanışlı bir seçenektir. Aksesuarlarla beraber opsiyonel olarak, panel bükümü, köşe boşluklu, kısmi büküm, özel profilde büküm ve daha fazlasını bükmek için kullanılır. Bu seçenek C gövde içerisinde bulunur ve eğme çizgisine paralel doğrusal kılavuzlarda kayan, iki servo motor tarafından bağımsız olarak hareket ettirilen dört arabadan oluşur. Hareket, kayış sistemi ile hassas ve güvenilir olarak yapılır. Her bir araba çifti, yardımcı büküm takımlarını makinenin uzunluğu boyunca bir uçtan diğer uca hareket ettirebilir.

# Büküm Merkezi

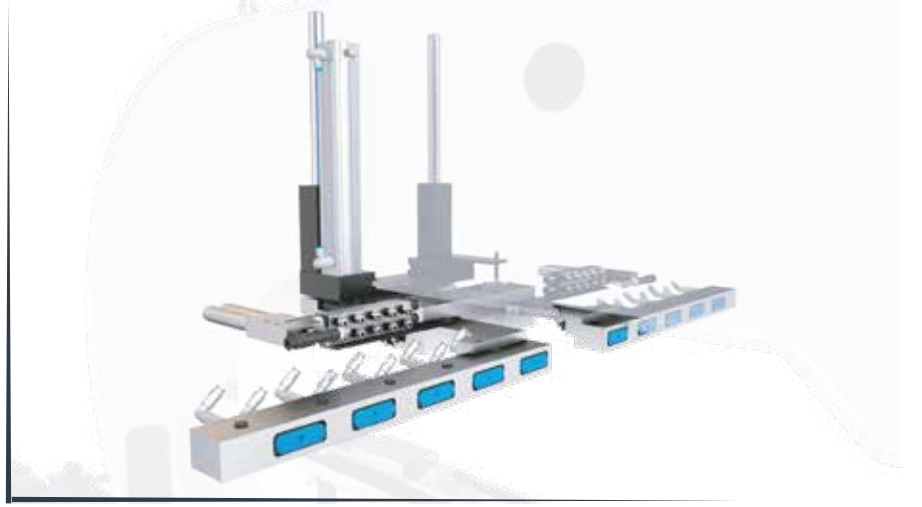
## NPF

(Dar Parça Tutucu)

Makine standart büküm limitlerinden daha dar parçaların bükümünde kullanılan, manipülatör klempini görevini üstlenen, manipülatör gövdesine yerleştirilmiş vakumlu ve klemp tipleri bulunan opsiyondur. Dar parça tutucusu ile 80 mm'ye kadar dar malzemeler büküm alanına taşınabilmekte, zor karmaşık ve profillerin bükümü hassas bir şekilde yapılabilmektedir.

Aşağı – yukarı hareketini pnömatik silindirli tahrik sistemi ile gerçekleştirir.

İleri – geri hareketini manipülatör üzerindeki itici grup sağlar.



## OC

(Köprü Klemp)

Makine standart büküm limitlerinden daha dar parçaların bükümünde kullanılan, manipülatör standart klempinin ulaşamadığı noktalarda kullanılan, standart klempin bağlandığı gruba manuel bağlanarak kullanılan opsiyondur. Köprü klemp ile 120 mm'ye kadar dar malzemeler büküm alanına taşınabilmekte, zor ve karmaşık profillerin bükümü hassas bir şekilde yapılabilmektedir.



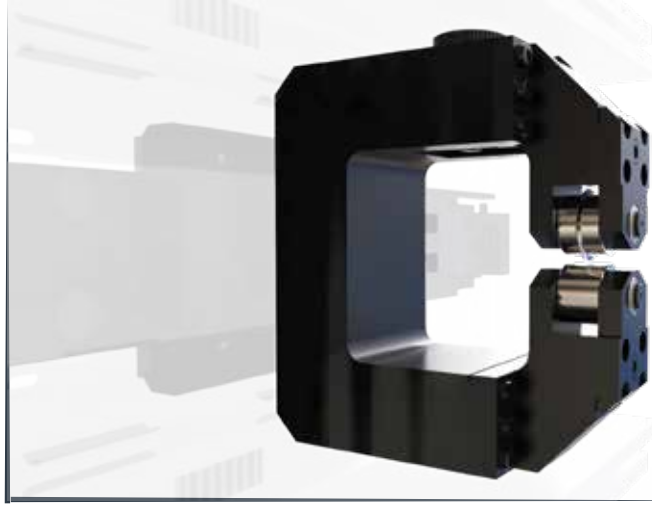
## ENG

### (Büküm Ekseni Çizicisi)

Çizici grubu, zorluk derecesi yüksek havada büküm ve katlama bükümlerinde zorluk derecesini azaltmak amacıyla sac dayanımını düşürerek bükümleri mümkün kılabilmek adına büküm ekseni boyunca sac kalınlığını inceltmek için kullanılan bir opsiyondur.

Sac kalınlığını %30-%40 inceltmek mümkündür.

Büküm grubu gövdesi içerisine yerleştirilmiştir.



## DAM

### (Açı Ölçüm Sistemi)

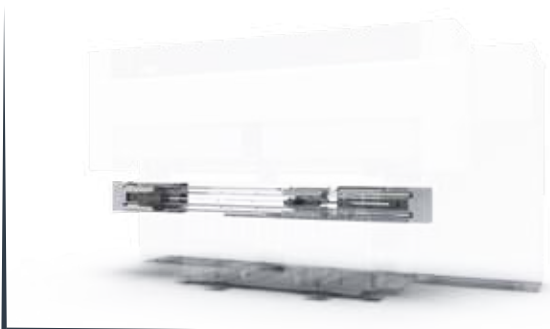
DAM, parça bükümlerinde istenilen ölçüyü elde etmek için gerekli açı düzeltmelerini otomatik olarak hesaplayan, programı düzenleyen ve temassız olarak çalışan optik bir sistemdir.

Bir lazer ile parça üzerine çeşitli noktalarda bir çizgi yansıtılır ve açı değeri tespit edilir. İstenilen açı ölçüsünün elde edildiği büküm verileri, parça programın arka planına kaydedilir ve aynı parça programındaki diğer tüm bükümler bu veriler üzerinden gerçekleştirilir.

-Maks. ve min. ölçülebilir açı: 20° ... 135° / -20° ... -135°

-Eş zamanlı adaptif açı düzeltme

-Programlanabilir kontrol noktaları



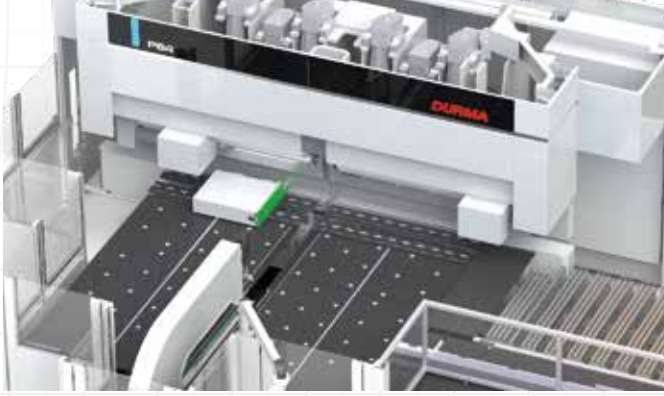
# Büküm Merkezi

## LUS

(Yükleme/Boşaltma Sistemi)

Aynı alandan sac yüklemek ve boşaltmak için yapılmış, tek parça için parçayı bağladıktan sonra operatör desteğine gerek duymayan kapalı çevrim çalışmaya müsaade eden ve kompakt bir yapı kazandıran sistemdir.

Çalışma tablası seviyesindeki fırçalı alandan yükleme yapılır. Pnömatik klempler yardımıyla parça yakalanır. Modül yardımıyla manipulatör altına malzeme iletilir. Büküm gerçekleştikten sonra yükleme alanının arkasındaki rulolar üzerine tahliye gerçekleştirilir. Yükleme alanının alt kısmından nihai parça alınır.



## REFC

(Referans Konveyörü)

Otomasyon çalışmalarına uygun, makine büküm alanına düzenli parça akışı için harici referans noktası oluşturan opsiyondur.

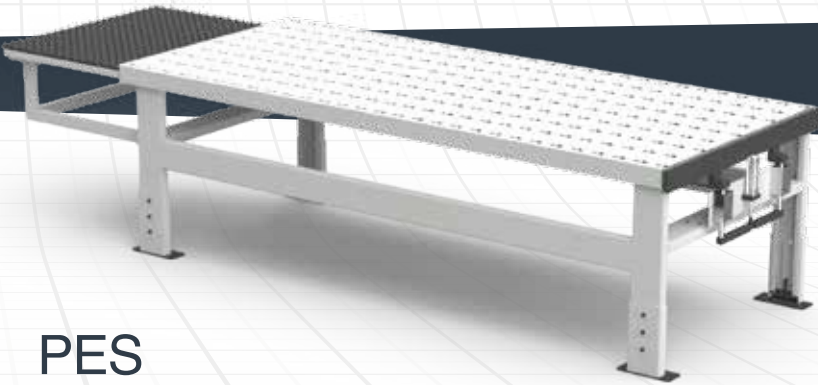
Manual yüklemeye uygun olduğu gibi hat sistemlerinde ve robot uygulamalarında da birleştirici özelliği bulunmaktadır.



## FCON

(Manuel Konveyör)

Büküm Merkezinde bükülmüş parçanın üretim akışına paralel bir şekilde manuel olarak tahliye edilmesini sağlayan sistemdir. Belirli aralıklarla yerleştirilmiş döner makaralı sistemi ile parçanın zarar görmeden kolaylıkla hareket etmesine olanak sağlar. Kompakt yapısı sayesinde otomasyon sistemlerine birçok makineye kolaylıkla uyum sağlamaktadır.

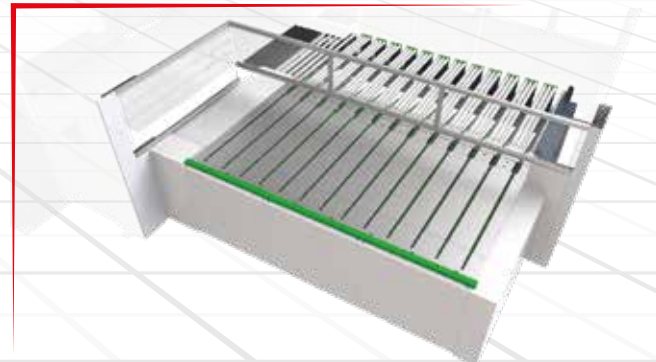


## PES

(Parça Tahliye Sistemi)

PES sistemi üretim hattında kullanılabilecek bir başka parça tahliye sistemi alternatifidir. Kayışlı konveyör sistemi ile bükümü gerçekleştirilmiş parçanın makine dışına taşınmasını sağlar.

Üretim akışına 90° yani dik olarak parça tahliyeyi gerçekleştirir. PESD (Directly) özelliğinin eklenmesi ile aynı zamanda üretim akışına hem dik hem de paralel olarak parça tahliyesini gerçekleştirebilir.



# Büküm Merkezi

## PPS

### (Pick & Place Sistemi)

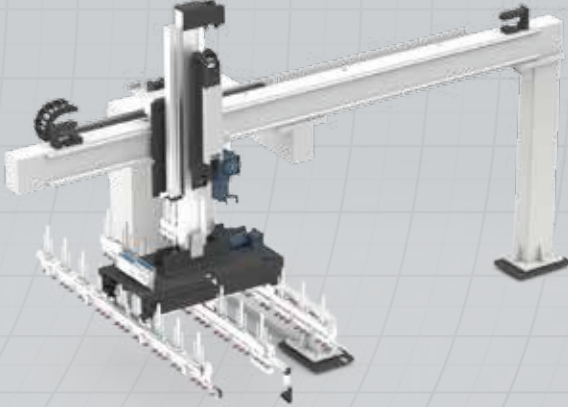
Pick and Place tüm sac malzeme ve bükülmüş parça ölçülerine göre otomatik olarak ayarlanabilen vakumlu bir yükleme boşaltma sistemidir.

PPS 2A makine üretim hattına yatay olarak dik eksen ve yerden yukarı ve aşağı hareket eden eksen olmak üzere iki hareket eksenine sahiptir.

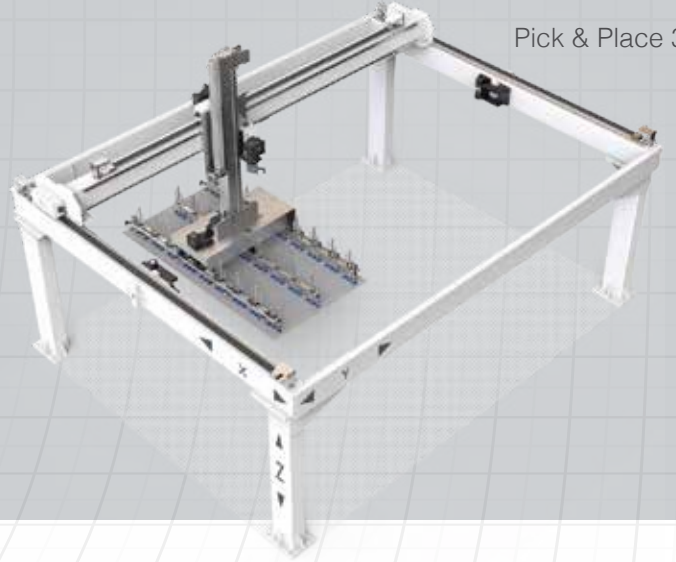
PPS 3A makine üretim hattına yatay olarak dik eksen, paralel eksen ve yerden yukarı ve aşağı hareket eden eksen olmak üzere üç hareket eksenine sahiptir.

Tüm Pick & Place sistemleri pnömatik sac ayırıcı sisteme ve çift kalınlık ölçme sistemine sahiptir.

Pick & Place 2 Eksen

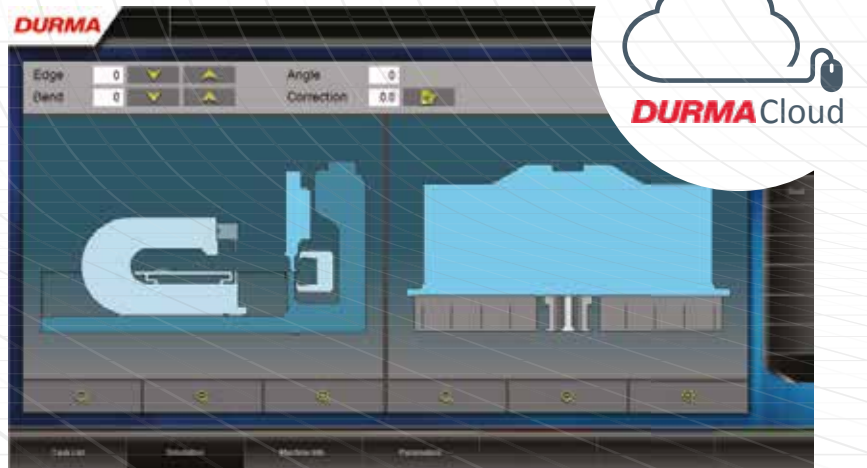


Pick & Place 3 Eksen



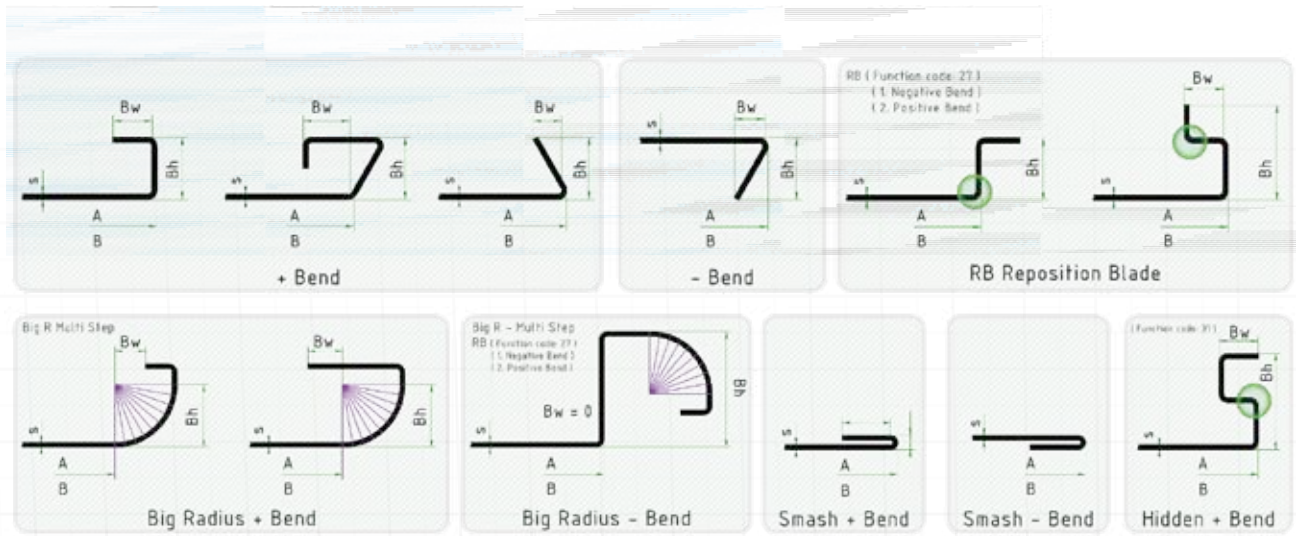
## Kullanıcı Dostu Arayüz ve 2D Simülasyon

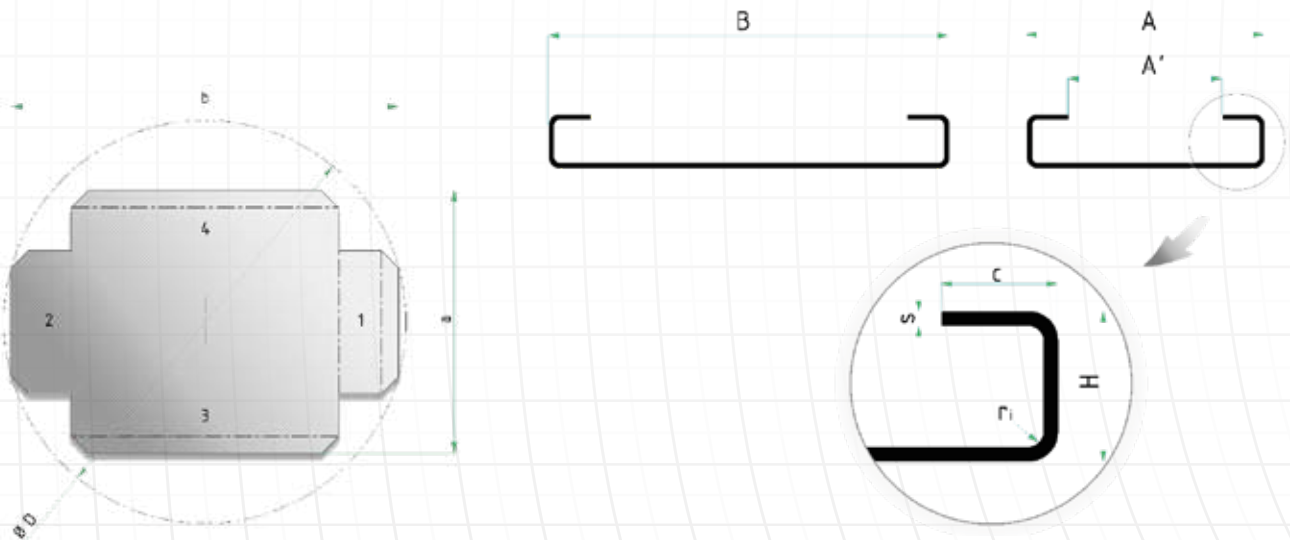
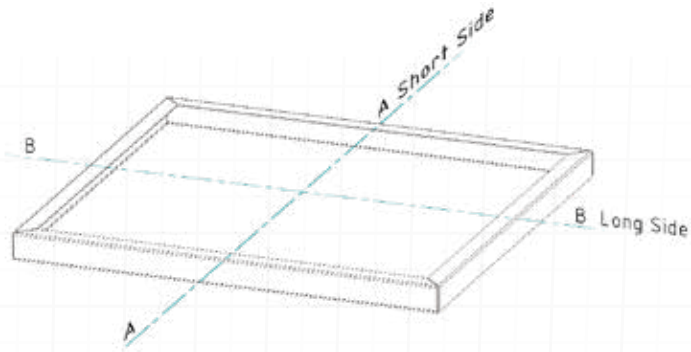
- Görev listesine yeni görev ekleme, üretim adetlerini ayarlama, farklı parçaları arka arkaya ürettirebilme.
- Makine hafızası veya usb üzerinden program yükleme.
- Makine hafızasına atılan programları sonradan klasör yapısında görüntüleyebilme.
- Bükülecek parçanın açık halini önizleme olarak görüntüleme.
- Makine ve sac simulasyonunu anlık olarak izleyebilme.
- Bükümler arasında geçiş yapabilme.
- Makine eksen pozisyonlarını anlık olarak makine simülasyonu ile izleyebilme.
- Takım kompozisyonunu düzenleyebilme, anlık önizleme yapabilme.
- Makine üzerindeki sensör ve switchleri anlık izleme ve yönetme.
- Makinenin hareket, eksen, kurulum vb. parametrelerini düzenleyebilme, yedekleme ve dışarı aktarım yapabilme.



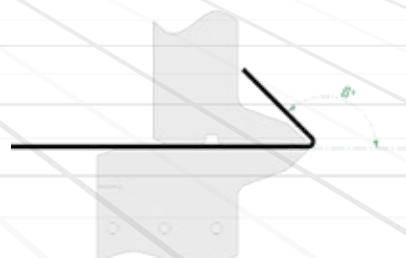
- Makinenin seçili programını, üretim durumunu, anlık hızını ve gücünü anlık izleyebilme.
- Son bükülen parçaları panel ekranından izleyebilme.
- Tüm bükülen parçaları, raporlar sayfasından alma.
- Bükülen parçaların detaylarını görüntüleme.
- Makine alarmlarını arşivleme. Duruş sebeplerini inceleme.

# Büküm Merkezi





|             |   |    |      |
|-------------|---|----|------|
| Upper Blade | e | mm | 7,5  |
|             | f | mm | 14   |
|             | g | °  | 36°  |
|             | j | mm | 23,5 |
|             | s | mm | 85   |
| Lower Blade | u | mm | 14   |
|             | q | mm | 7,5  |
|             | w | mm | 32   |
|             | z | °  | 32°  |
|             | y | mm | 85   |
| Upper Tool  | k | mm | 55   |
|             | n | mm | 15   |
|             | m | °  | 20°  |
| Lower Tool  | r | mm | 15   |
|             | p | mm | 55   |
|             | v | °  | 20°  |



# Büküm Merkezi

## Standart & Opsiyonel Ekipmanlar

### Standart Ekipmanlar

Standart Büküm ve Baskı Takımları  
CAD-CAM Yazılımı  
Kontrol Ünitesi, Siemens Sinumerik 840 D SL Windows 7  
İşletim Sistemi Uzaktan Erişim Fonksiyonu  
Network, Ethernet Bağlantıları  
Kontrol Panelinden Programlama  
ATS – Otomatik Takım Değiştirme  
LUD – Yükleme Boşaltma Grubu  
Merkezleme Grubu  
Standart Manipulatör Klempi  
Büküm Grubu Bombeleme Sistemi  
Baskı Grubu Bombeleme Sistemi  
Fırçalı Tabla  
USB Sürücü  
Elektrik Panosunda Klima  
400 V Voltaj  
CE Normlarına Uygun Bariyer Sistemi  
Dünya Standartlarında Elektrik Komponentleri

### Opsiyonel Ekipmanlar

LUS – Yükleme & Boşaltma Sistemi  
ABD – Yardımcı Büküm Grubu  
AHD – Yardımcı Baskı Grubu  
PES – Parça Tahliye Sistemi  
REFC – Referans Konveyör  
PPS – Pick & Place Sistemi  
OC - Köprü Klemp  
NPF - Dar Parça Tutucusu  
ENG - Büküm Eksen Çizicisi (İnceltici)  
DAM - Açık Ölçüm Sistemi  
3D UNF - 3D Açınım ve Otomatik Programlama  
Çalışma Tablası (Fırçalı/Bilyalı)  
Transformatör  
UPS (30 KVA 10 dak.)

# Büküm Merkezi Teknik Özellikler

| Teknik Özellikler                |                                           |     | PB2                     | PB4  |
|----------------------------------|-------------------------------------------|-----|-------------------------|------|
| Maks. Büküm Uzunluğu             |                                           | mm  | 2350                    | 2820 |
| Sac Uzunluğu                     | min                                       | mm  | 300                     |      |
|                                  | maks                                      | mm  | 3048                    | 3505 |
| Sac Geniřlięi                    | min                                       | mm  | 150                     |      |
|                                  | maks                                      | mm  | 1524                    |      |
| Min. Büküm Uzunluğu              | ie büküm varsa<br>ie büküm yoksa        | mm  | 350                     |      |
|                                  |                                           | mm  | 300                     |      |
| Maks. Döndürülebilir ap         |                                           | mm  | 3300                    |      |
| Min. Bükümler Arası Geniřlik     | Standart<br>opsiyon ile                   | mm  | 150                     |      |
|                                  |                                           | mm  | 120 (OC opsiyonu ile)   |      |
| Min. İlk Büküm Yükseklięi        |                                           |     | kalınlığın 4 - 5 katı   |      |
| Maks. İe Bükülebilir Ölçü       |                                           | mm  | 50                      |      |
| Maks. Büküm Yükseklięi           |                                           | mm  | 254                     |      |
| Büküm Bıçakları Arası Mesafe     |                                           | mm  | 268                     |      |
| Min. Dış Radius                  |                                           |     | kalınlığın 1.5 - 2 katı |      |
| Bir Adımda Yapılabilir Maks. Aı |                                           | °   | ±135                    |      |
| Sac Üzerindeki Maks. Dalgalanma  |                                           | mm  | 10                      |      |
| Büküm Kuvveti                    |                                           | kN  | 320                     | 500  |
| Baskı Kuvveti                    |                                           | kN  | 550                     | 1000 |
| Maks. Kalınlık                   | elik UTS 410 N/mm <sup>2</sup>           | mm  | 2,5                     | 3,2  |
|                                  | Paslanmaz elik UTS 680 N/mm <sup>2</sup> | mm  | 1,8                     | 2,2  |
|                                  | Alüminyum UTS 265 N/mm <sup>2</sup>       | mm  | 3,5                     | 4    |
| Min. Kalınlık                    |                                           | mm  | 0,4                     |      |
| Ortalama Tüketim Miktarı         |                                           | kWh | 3,75                    | 4,5  |

| Makine Karakteristikleri                |                  |
|-----------------------------------------|------------------|
| Nümerik Kontrol                         | Siemens 840 D    |
| Takım Kilitleme Mekanizması             | Servo Elektrikli |
| Büküm Takımlarını Bombeleme Mekanizması | Servo Elektrikli |
| Referans Pim Kontrolü                   | Microswitch ile  |
| Baskı Takımlarını Bombeleme Mekanizması | Servo Elektrikli |
| Baskı Grubu Ana Hareketi                | 4 Aktüatörlü     |
| Manüplätör Klemp Kontrolü               | Servo Elektrikli |
| Negatif Son Büküm                       | Standart         |
| Otomatik Takım Değiştirme               | Standart         |
| Eksen Hareketleri Kontrolü              | Servo Elektrikli |
| On - Off Hareket Eksenleri Kontrolü     | Pnömatik         |

**Büküm  
Merkezi**

**ETKİLİ  
ÜRETİM**

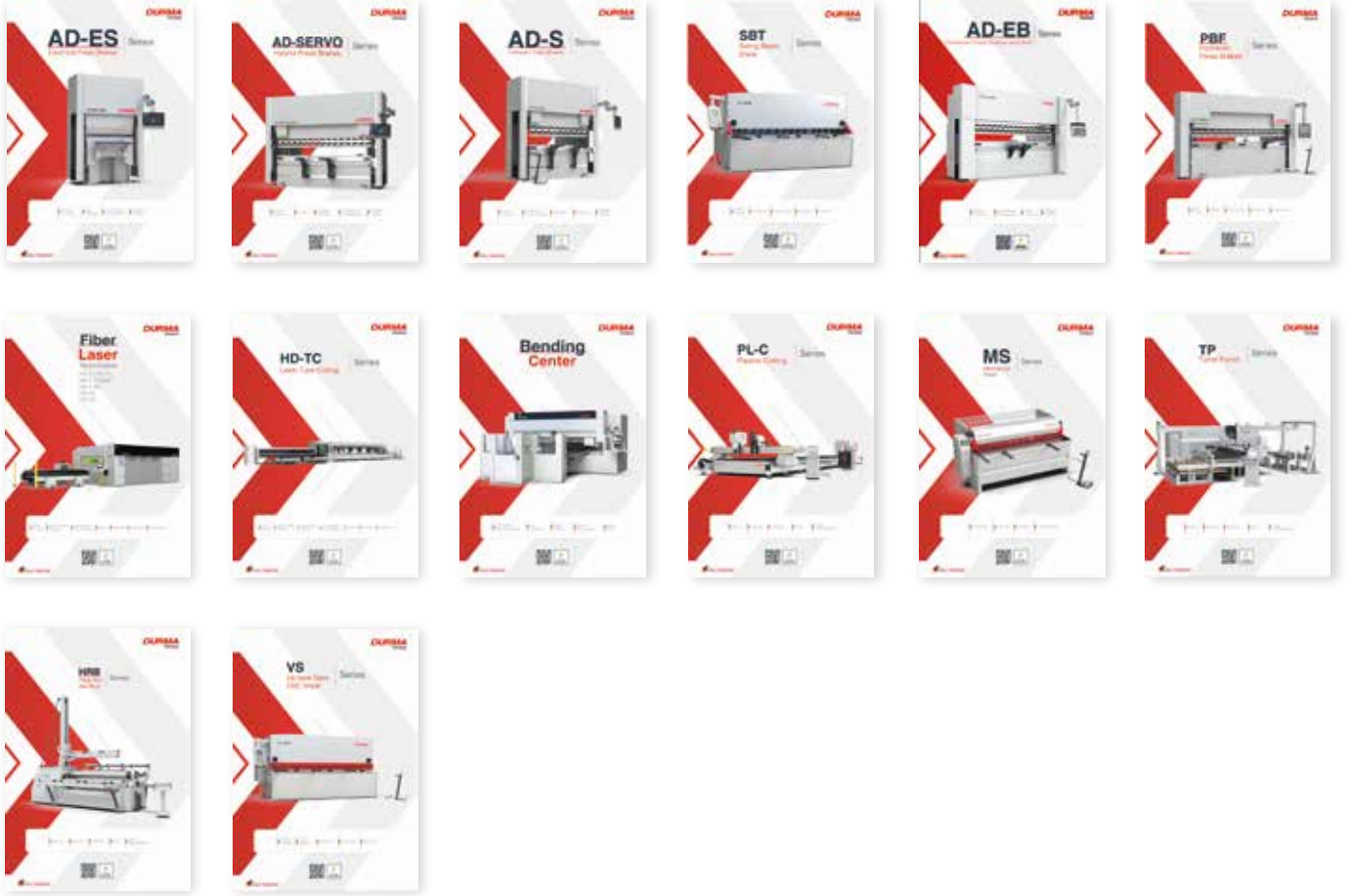
# HER ZAMAN HIZLI SERVİS VE YEDEK PARÇA HİZMETİ

DURMA ile her zaman en iyi servis hizmeti deneyimini yaşayacaksınız. Yetkin personelimiz ve her zaman hazırda bulunan sarf yedek parça stoklarımız ile ihtiyacınız olduğu her an en kısa sürede temin edeceğimizi garanti ediyoruz. Konusunda uzman ve deneyimli servis teknisyenlerimiz ihtiyacınız olduğunda hizmet vermek için her zaman hazırdır. Çeşitli eğitimler ve uygulamalarla zenginleştirilen kurslarımızda aldığınız eğitimler, makineleri verimli olarak kullanmada size avantaj sağlayacaktır.



# Ürün Grupları

# DURMA



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

**f** Durma International  
**@** durmainternational  
**X** durmaint  
**▶** durmamachines  
**in** Durmazlar



TR 2025/05/V04



**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**