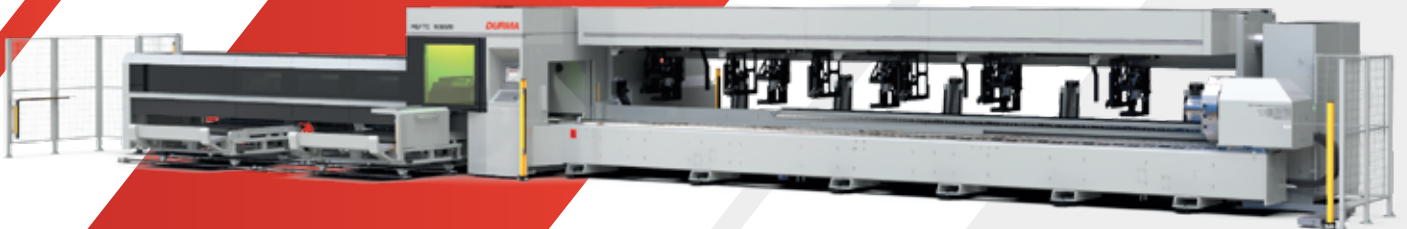


Rohr- & Profil- Laserschneidemaschine

Serien

HD-TC COMPACT
HD-TC
HD-TC 3C



➤ Einfach
zu
bedienen

➤ Qualitatives
Schneiden

➤ Niedriger
Energieverbrauch

➤ Schneller

➤ Ausgezeichnet

➤ Ergonomic



Als Gesamtlieferant für die Blechbearbeitungsindustrie mit nahezu 70 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 1000 Mitarbeiter um die Bereitstellung



DIE PRODUKTION IST JETZT EFFEKTIVER

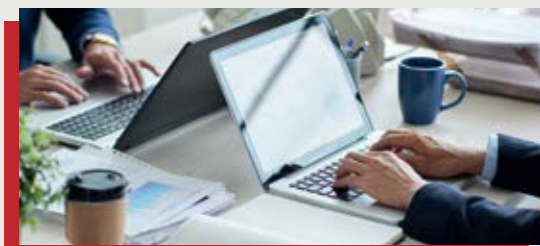
qualitativ hochwertiger Fertigungslösungen, zum besten Preis-Leistungs-Verhältnis auf dem Markt. Von den Innovationen unseres Forschungs- und Entwicklungszentrums bis hin zur technischen Unterstützung unserer weltweiten Distributoren, haben wir alle eine gemeinsame Aufgabe: Ihr bevorzugter Partner zu sein.

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



1

Hochtechnologische,
moderne
Produktionslinie



2

Top Qualitäts-
Komponenten



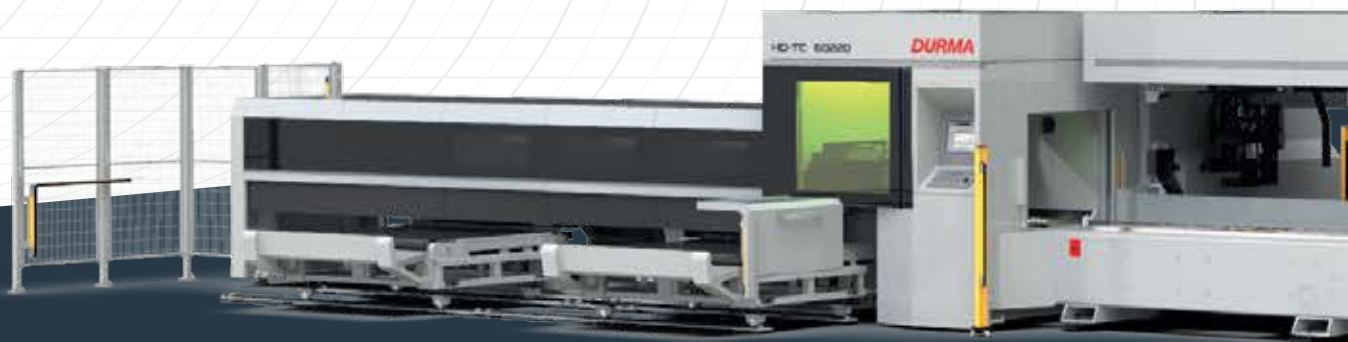
3

Hochqualitative
Maschinen, entworfen
im F&E Zentrum.

HD-TC Rohr- & Profil-Laserschneidemaschine

DURMA HD-TC Laser-Profil- u. Rohrschneidmaschinen sind 'high-speed' 2D- und 2,5D-Schneidsysteme zum Schneiden von Rohr- und Profilmaterialien.

Die beweglichen Achsen werden durch wartungsfreie, dynamische und leistungsstarke AC-Servomotoren angetrieben. Das Absaugsystem wird verwendet, um den beim Laserschneiden entstehenden Staub in den Staubsammelfilter zu saugen. Das automatische Beladesystem für Rohre und Profile wurde nach dem Prinzip der Reduzierung der Materialvorbereitungszeit konzipiert. Das automatische Entladesystem für Rohre und Profile sammelt die geschnittenen Materialien ein, ohne dabei die Maschine anzuhalten. Dank des kompakten Layouts der Maschine werden alle Vorgänge zum Laden, Schneiden und Entladen von Rohren und Profilen mit wenig Platz und wenig Arbeitsaufwand durchgeführt.



Die Produktion ist *jetzt effizienter*

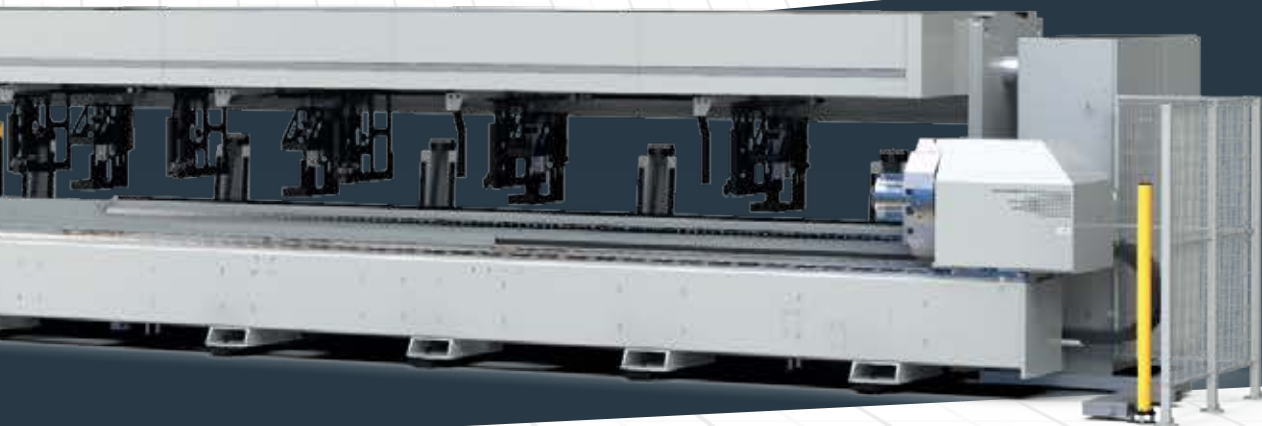
➤ Umweltfreundlich

➤ Ergonomisch

➤ Effizient

➤ Schnell

➤ Eine
zuverlässige
Marke



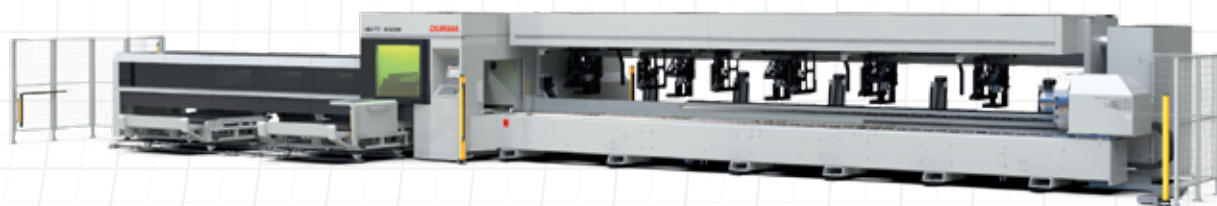
HD-TC 60220

Rohr- & Profil-Laserschneidemaschine

- Beidseitiges Entladesystem (vorne und hinten)
- 0220 mm Profildurchmesser,
- 160x160 mm Quadratische Rohrabmessungen,
- 200x100 mm rechteckige Rohrabmessung, maximale Schnittabmessung

■ Niedrige Betriebskosten

- Niedriger Energieverbrauch
- Niedrige Kosten pro Teil
- Wartungsfreier Betrieb
- Modulares Design, schnelle Inbetriebnahme
- Kompakt, robust und einfach zu bedienen
- Breite Produktpalette



■ Steuereinheit

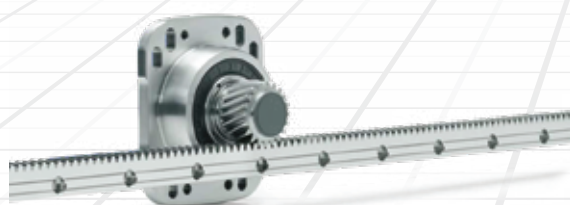
Die Steuerung verfügt über eine Durma-Bedienoberfläche und eine komplette Schneiddatenbank für alle standarden Rohrschneidanwendungen.

Die Datenbank enthält die Schneidparameter für Standardrohre und Profile (Stahl, Edelstahl, Alu) für übliche Dickenbereiche. Basierend dieser Referenzwerte kann der Bediener die Schnittqualität für unterschiedliche Materialien leicht verbessern.



■ Bewegungssystem mit Rack und Pinion

Die Bewegungen der Achsen werden durch eine Rack- und Pinion-Design erreicht. Zwischen Motor und Ritzel befinden sich spielarme Getriebe, die sonst zu Präzisionsverlusten führen könnten. Hochpräzise, zweitägige, gehärtete Schräg Zahnstangen mit geringem Dreiraum ermöglichen sehr hohe Beschleunigungs- (10 m/s^2), Geschwindigkeits- (100 m/min.) und Genauigkeitswerte ($0,05 \text{ mm}$).



■ CAD/CAM-Software

D-WISE / LANTEK

- Die Laserleistung wird entsprechend dem Weg, Geschwindigkeit, Zeit und Verfahrweg gesteuert.
- Closed-Loop-Betrieb.
- Optionale Funktionen.
- 6 MB erweiterter Benutzerspeicher, Option für externen Speicher.
- Erweiterte Optimierung: Werkzeug-Optimierung.
- Schneller Werkzeug-Kollisionsschutz. Optimierung der Werkzeuge zur Vermeidung von Schäden durch mögliches verformtes Material.
- Von Ihrem Betriebssystem unterstützte Beschriftungen können direkt auf das zu schneidende Material aufgebracht werden.
- Schneiden im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn wird unterstützt.
- Erweiterte Eckenanwendungen bieten perfekte Ecken und sanftes Schneiden.
- Verrundungen, Kühlung, Verlangsamung, Zirkulation.
- Zusammenschneiden: Diese Funktion ist besonders nützlich für dicke Bleche und reduziert die Notwendigkeit, beim Schneiden Löcher zu markieren.
- Automatischer Einzugspunkt
- Vollautomatisches Schneiden
- Z-Achse-Kontrolle

■ Kühler

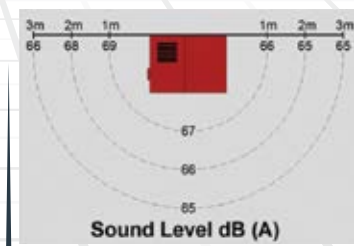
Der Kühler ist ein Gerät, das die Laserstromquelle und die Optiken im Schneidkopf kühlt.

Dank des Zweikreisssystems wird das Kühlwasser mit unterschiedlichen Temperaturen geliefert, die für die Optik und die Laserstromversorgung benötigt werden.

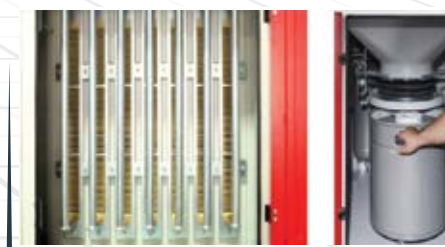


■ Filter

Er sorgt für eine gesunde Arbeitsumgebung, indem er Rauch, Staub und kleine Partikel absaugt, die beim Schneiden entstehen. Der vibrierende Staubsammelfilter ist vollautomatisch. Es läuft automatisch, wenn das Schneiden beginnt. Die Filterpatronen sind eine kompakte Einheit mit integriertem Fanmotor und Jet-Pulse-Reinigungssystem (Rückblasfunktion).



Niedriger Geräuschpegel



Leichter Zugang zu Filtern und Staubbehältern

HD-TC

■ Automatisches Ladesystem

Die Profile werden einzeln aus dem Bündel in die Kette genommen, das System bewegt das Profil nach oben, die Greifer klemmen das Profil ein und bewegen es zur Spannfutterachse, die das Profil hält.



■ Profiltransfersystem

Das Profiltransfersystem stellt sicher, dass die Profile in der richtigen Position zur Schneidlinie geleitet werden.



■ Kettentransfersystem

Das Kettentransfersystem wird eingesetzt, um Rohre aus rostfreiem Stahl, Aluminium, Messing usw. ohne Kratzer zu laden.



■ Automatisches Ladegreifersystem

Rohre, die von der Ladeinheit kommen, werden automatisch in die Schneidzone transportiert und zentriert.



■ Messung der Profillänge

Mit eingeschaltetem Servomotor wird die Profillänge gemessen und die Daten an das System gesendet.



■ Treiber-Spannfutter

Mit seinen 4 unabhängigen Backen, die in einer 2+2-Konfiguration arbeiten, kann es Profile mit unterschiedlichen Querschnitten erfassen. Es passt den Spanndruck automatisch an die Wandstärke des Profils an. Durch die Messung der Backenposition ermöglicht es ein schnelles und zuverlässiges Spannen.



■ Zentrales Spannfutter

Für einen präzisen Schnitt, zentriert es das Profil in der nächstgelegenen Position zum Schneidkopf. Es dreht sich synchron mit dem Treiber-Spannfutter. Die Rollenbacken, die in einer 2+2 Konfiguration arbeiten, spannen automatisch, nachdem das Profil angekommen ist. Der Spanndruck wird automatisch an die Wandstärke des Profils angepasst. Um Kollisionen zu vermeiden, werden die Positionen der Rollen durch Sensoren erfasst.



■ Profilstützsysteem

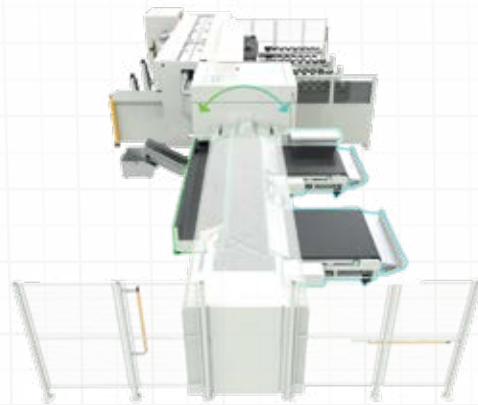
Die 4 Stützarme stellen sich während der Beladung mit einem Servomotor automatisch auf die erforderliche Höhe entsprechend den Profilabmessungen ein und stellen sicher, dass das Profil in der gleichen Achse wie das Treiber-Spannfutter geladen wird. Die VY-Achse zwischen dem 1. und 2. Stützarm richtet das Profil präzise auf die zentrale Spannfutterachse aus.



HD-TC

■ Automatisches Entladesystem

Das automatische Entladesystem wurde konzipiert, um die geschnittenen Teile entsprechend ihrer Länge zu sortieren, und arbeitet in beide Richtungen. Es verfügt über ein Förderband an der Vorderseite und einen Entladebehälter an der Rückseite. Je nach den Wünschen des Bedieners können die geschnittenen Teile auf beiden Seiten abgelegt werden, wobei die Sortierung nach Länge, Art und Form erfolgt. (Bei Maschinen mit einem Durchmesser von 220 mm ist



■ Nahterkennungssensor (Option)

Der an den HDTC-Maschinen angebrachte Nahterkennungssensor erkennt die Oberflächen mit Nahten, wenn das Rohr in die Maschine eingelegt wird, und bietet die Möglichkeit, die vom Bediener angebrachte Löcher in jedem beliebigen Winkel zu drehen.



■ Zentriersystem mit Lasersensoren (Option)

Mit der neu hinzugefügten Zentrieroption mit Lasersensoren an den HDTC-Maschinen, ist es möglich, die Größe und die unregelmäßige Struktur des Profils während des Schneidens oder vor dem Schneiden mit Hilfe von Sensoren zu kontrollieren, um somit sicherzustellen, dass die zu schneidenden Innenkonturen am richtigen Punkt liegen.



■ Spritzerschutzsystem (Option)

Das Spritzerschutzsystem wird eingesetzt, um zu verhindern, dass die an der Schnittkante austretende Schlacke an der gegenüberliegenden Oberfläche des Profils anhaftet. Die anhaftenden Grate an der Innenseite des Profils, stören die Schnittqualität und verursachen eine gewisse Reinigung der Innenseite der Werkstücke. All diese Probleme können durch das Spritzerschutzsystem verhindert werden.



■ 2.5 D Fasenschneiden (Option)

Um die erforderlichen abgewinkelten Oberflächen beim Schweißen von Rohren und Profilen zu erzielen, bieten HD-TC-Maschinen eine hervorragende 2.5D-Schneidoption. Diese Funktion ermöglicht Hochgeschwindigkeits- und Qualitätsfasenschnitte von $\pm 45^\circ$ für Rohre und Profile.



■ Vorderer Kettenlader - halbautomatisch (Option)

8 Rohre können gleichzeitig in den Kettenlader geladen werden. Es können verschiedene Arten von Rohren gleichzeitig geladen werden. (In der Reihenfolge der Teileprogrammliste) Nach dem Laden in die Linie wird die Rohrlänge automatisch von einem Messsystem gemessen. Zlt ermöglicht das halbautomatische Laden von speziellen Profilen (L, U).

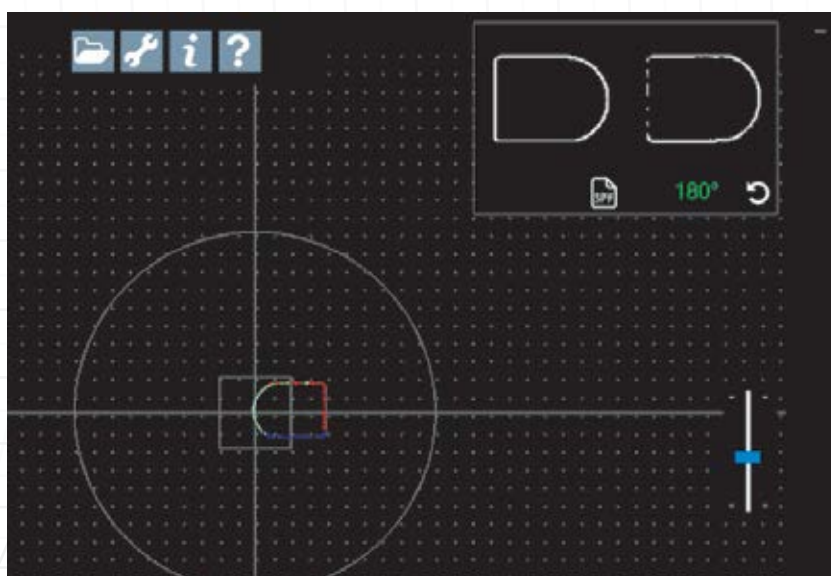


PROFIL-WINKELERKENNUNGSSYSTEM (Option)

Das automatische Laden von unsymmetrischen Profilen ist ein häufig auftretendes Problem für viele Kunden. Wir haben dieses Problem mit dem Durma Smart-Profile Detection-System ausgeschlossen. Automatisches Laden aller Profile ist jetzt viel einfacher und reibungsloser.

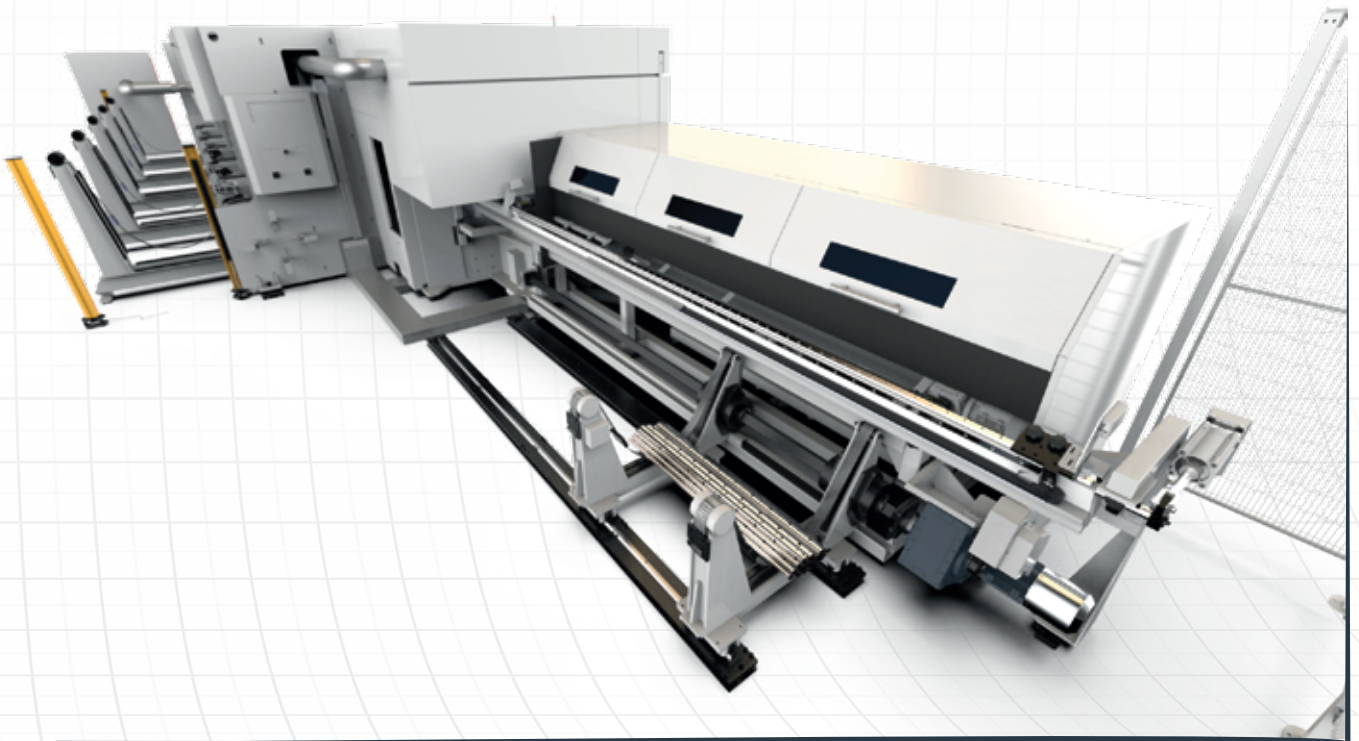
Durma Profilschneiden Faserlaser, vereinfacht das vollautomatische Laserprofilschneiden.

Sie können nun sehr einfach speziell geformte Profile automatisch laden, was vorher aufgrund der speziellen Geometrien der Profile nicht möglich war.



Vollautomatisches Beladen und Stapeln (Option)

Ihre Profile sind nach dem Schneiden bereit für die Verpackung. Durma hat ein automatisches Profilstapel-system entsprechend Ihrer Profillängen entwickelt, um Zeitverluste und zusätzliche Kosten beim Aufnehmen und Ablegen der Profile nach dem Schneiden zu vermeiden.



HD-TC

HD-TC 60250 COMPACT



Kapazität		
Max. Rohrdurchmesser	Ø250	mm
Max. Quadratische Profilabmessungen	160x160	mm
Max. Rechteckige Profilabmessungen	200x150	mm
Min. Rohrdurchmesser	Ø16	mm
Max. Materiallänge	6000	mm
Min. Länge des Restmaterials	95 (sofern das letzte Stück mit einem einzigen Spiegel geschnitten werden kann, andernfalls 255 mm)	mm
Entladene Länge	3000/6000	mm
Automatische Entleerungsvorrichtung	Teilebehälter / Förderband (optional)	
Halbautomatische Entladeeinheit	Option (6m)	kg/m
Max. Materialgewicht	58	kg
Max. Gesamtwerkstückgewicht	350	kg
Beladungsprofil-Länge für halbautomatische Maschinen	5800/6100	mm
Profiltypen können geschnitten werden	Rund, quadratisch, rechteckig, elliptisch	
Offene Profiltypen können geschnitten werden	I, C, L	mm
Max. Abmessungen des offenen Profils	160x160	mm
Mindestlänge für offene Profile	115 (sofern das letzte Stück mit einem einzigen Spiegel geschnitten werden kann, andernfalls 275 mm)	mm
Dynamik		
X-Achse	40	m/min
Y-Achse	94	m/min
Z-Achse	30	m/min
A-Achse	510	°/s
Genauigkeit		
Positionierungsgenauigkeit	±0.2	mm
Positionierungsvariation	±0.05	mm
Rohr-Mittelpunktsuche mit kapazitivem Sensor	Ja	
Steuergerät		
CNC	Durma CNC Aurora	

** Für den Schnitt von H-Profilen muss ein Slim-Kopf verwendet werden.

***Die angegebenen Werte geben die kumulative Positionsgenauigkeit der Achsen der Maschine wieder. Die Schnittgenauigkeit hängt vom Durchmesser oder den Kantenmaßen des Profils, dem Radius, Abweichungen, Profilverformungen oder der Verwendung einer Düse mit falschen Abmessungen ab. Die Verformung des Profils wirkt sich direkt auf die Schnitttoleranz aus, wobei dieser Effekt von der Profilgröße abhängt. Um präzise Schnitte zu erzielen, wird die Option der Laserzentrierung empfohlen.

**** Der „Lead-in“-Abstand am letzten Schnitt kann die Länge des Restmaterials verändern. Dies ist beim Nesting zu beachten.

■ HD-TC 60170



Kapazität		
Max. Rohrdurchmesser	Ø170	mm
Max. Quadratische Profilabmessungen	120 x 120	mm
Max. Rechteckige Profilabmessungen	150 x 100	mm
Min. Rohrdurchmesser	20 (12 option)	mm
Max. Materiallänge	6500	mm
Min. Materiallänge für automatisches Laden	3000	mm
Min. Länge des Restmaterials	130	mm
Entladene Länge	Max. 4500 / Max. 6000	mm
Max. Materialgewicht	37,5	kg/m
Max. Gesamtwerkstückgewicht	210	kg
Max. Bündelgewicht	3000	kg
Profiltypen können geschnitten werden	Rund, quadratisch, rechteckig, eliptisch	
Offene Profiltypen können geschnitten werden**	L, U	
Max. Offene Profilabmessungen	120	mm
Höhe der Spannuttermitte	1150	mm
Dynamik		
X-Achse	60	m/min
Y-Achse	60	m/min
Z-Achse	30	m/min
A-Achse	840	°/s
Genauigkeit		
Positionierungsgenauigkeit	±0.2	mm
Positionierungsvariation	±0.05	mm
Rohr-Mittelpunktsuche mit kapazitivem Sensor	Ja	

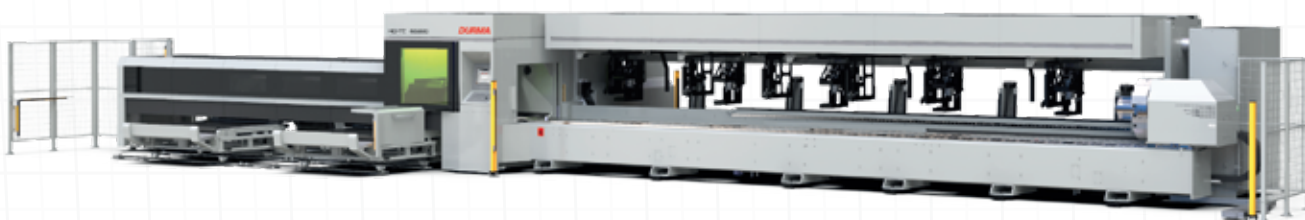
* Rohre und Profile mit einem Durchmesser von weniger als Ø20 können nur manuell geladen werden.

** Offene Profile können nur manuell von Hand oder mit einem halbautomatischen Kettenladesystem geladen werden. Für den Schnitt von H-Profilen muss ein Slim-Kopf verwendet werden.

***Die angegebenen Werte stellen die kumulative Positionsgenauigkeit der Achsen der Maschine dar. Die Schnittgenauigkeit hängt vom Durchmesser oder der Kantenabmessung des Profils, dem Radius, Abweichungen, Verformungen sowie der Verwendung einer falsch dimensionierten Düse ab. Die Verformung des Profils wirkt sich direkt auf die Schnitttoleranz aus, wobei dieser Effekt von der Profilgröße abhängt. Um präzise Schnitte zu erzielen, wird die Option der Laserzentrierung empfohlen.

HD-TC

HD-TC 60220



Kapazität		
Max. Rohrdurchmesser	Ø220 (Ø170 for Automatic Loading)	mm
Max. Quadratische Profilabmessungen	160 x 160 (120x120 for Automatic Loading)	mm
Max. Rechteckige Profilabmessungen	200 x 100 (150x100 for Automatic Loading)	mm
Min. Rohrdurchmesser	20 (12 option)	mm
Max. Materiallänge	6500	mm
Min. Materiallänge für automatisches Laden	3000	mm
Min. Länge des Restmaterials	160	mm
Entladene Länge	Max. 4500 / Max. 6000	mm
Max. Materialgewicht	52	kg/m
Max. Gesamtwerkstückgewicht	260	kg
Max. Bündelgewicht	3000	kg
Profiltypen können geschnitten werden	Rund, quadratisch, rechteckig, elliptisch	
Offene Profiltypen können geschnitten werden	L, U	
Max. Offene Profilabmessungen	100 (größere Größe optional)	mm
Höhe der Spannuttermitte	1150	mm
Dynamik		
X-Achse	60	m/min
Y-Achse	60	m/min
Z-Achse	30	m/min
A-Achse	840	°/s
Genauigkeit		
Positionierungsgenauigkeit	±0.2	mm
Positionierungsvariation	±0.05	mm
Rohr-Mittelpunktsuche mit kapazitivem Sensor	Ja	

* Rohre und Profile mit einem Durchmesser von weniger als Ø20 können nur manuell geladen werden.

** Offene Profile können nur manuell von Hand oder mit einem halbautomatischen Kettenladesystem geladen werden. Für den Schnitt von H-Profilen muss ein Slim-Kopf verwendet werden.

***Die angegebenen Werte stellen die kumulative Positionsgenauigkeit der Achsen der Maschine dar. Die Schnittgenauigkeit hängt vom Durchmesser oder der Kantenabmessung des Profils, dem Radius, Abweichungen, Verformungen sowie der Verwendung einer falsch dimensionierten Düse ab. Die Verformung des Profils wirkt sich direkt auf die Schnitttoleranz aus, wobei dieser Effekt von der Profilgröße abhängt. Um präzise Schnitte zu erzielen, wird die Option der Laserzentrierung empfohlen..

■ HD-TC 80220



Kapazität		
Max. Rohrdurchmesser	0220 (0170 für automatisches Laden)	mm
Max. Quadratische Profilabmessungen	160 x 160 (120x120 für automatisches Laden)	mm
Max. Rechteckige Profilabmessungen	200 x 100 (150x100 für automatisches Laden)	mm
Min. Rohrdurchmesser	20 (12 Option)	mm
Max. Materiallänge	8500	mm
Min. Materiallänge für automatisches Laden	3000	mm
Min. Länge des Restmaterials	160	mm
Entladene Länge	Max. 4500 / Max. 6000	mm
Max. Materialgewicht	52	kg/m
Max. Gesamtwerkstückgewicht	360	kg
Max. Bündelgewicht	4000	kg
Profiltypen können geschnitten werden	Rund, quadratisch, rechteckig, eliptisch	
Offene Profiltypen können geschnitten werden	L, U	
Max. Offene Profilabmessungen	100 (größere Größe optional)	mm
Höhe der Spannfütermitte	1150	mm
Dynamik		
X-Achse	60	m/min
Y-Achse	60	m/min
Z-Achse	30	m/min
A-Achse	840	°/s
Genauigkeit		
Positionierungsgenauigkeit	±0.2	mm
Positionierungsvariation	±0.05	mm
Rohr-Mittelpunktsuche mit kapazitivem Sensor	Ja	

* Rohre und Profile mit einem Durchmesser von weniger als Ø20 können nur manuell geladen werden.

** Offene Profile können nur manuell von Hand oder mit einem halbautomatischen Kettenladesystem geladen werden. Für den Schnitt von H-Profilen muss ein Slim-Kopf verwendet werden.

***Die angegebenen Werte stellen die kumulative Positionsgenauigkeit der Achsen der Maschine dar. Die Schnittgenauigkeit hängt vom Durchmesser oder der Kantenabmessung des Profils, dem Radius, Abweichungen, Verformungen sowie der Verwendung einer falsch dimensionierten Düse ab. Die Verformung des Profils wirkt sich direkt auf die Schnitttoleranz aus, wobei dieser Effekt von der Profilgröße abhängt. Um präzise Schnitte zu erzielen, wird die Option der Laserzentrierung empfohlen..

HD-TC

HD-TC 60350-3C (3xAYNA)



Kapazität		
Max. Rohrdurchmesser	Ø350	mm
Max. Quadratische Profilabmessungen	350x350	mm
Max. Rechteckige Profilabmessungen	350x350	mm
Min. Rohrdurchmesser	Ø20	mm
Max. Materiallänge	6000	mm
Min. Länge des Restmaterials	0	mm
Entladene Länge	6000	mm
Automatische Entleerungsvorrichtung	Standard (Kettenentleerung)	
Max. Materialgewicht	125	kg/m
Max. Gesamtwerkstückgewicht	800	kg
Profil-Längenbereich für halbautom. Laden	4500-6500	mm
Halbautomatische Beladeeinheit	Standard-Kettenverladung	
Profiltypen können geschnitten werden	Rund, quadratisch, rechteckig, elliptisch	
Offene Profiltypen können geschnitten werden	I, C, L	
Max. Offene Profilabmessungen	350x350	mm
Höhe der Spiegelachse	1400	mm
Dynamik		
X-Achse	40	m/min
Y-Achse	80	m/min
Z-Achse	30	m/min
A-Achse	360	°/s
Genauigkeit		
Positionierungsgenauigkeit	±0.2	mm
Positionierungsvariation	±0.05	mm
Rohr-Mittelpunktsuche mit kapazitivem Sensor	Ja	
Steuergerät		
CNC	Durma CNC Aurora	

** Für den Schnitt von H-Profilen muss ein Slim-Kopf verwendet werden.

***Die angegebenen Werte geben die kumulative Positionsgenauigkeit der Achsen der Maschine wieder. Die Schnittgenauigkeit hängt vom Durchmesser oder den Kantenmaßen des Profils, dem Radius, Abweichungen, Profilverformungen oder der Verwendung einer Düse mit falschen Abmessungen ab. Die Verformung des Profils wirkt sich direkt auf die Schnitttoleranz aus, wobei dieser Effekt von der Profilgröße abhängt. Um präzise Schnitte zu erzielen, wird die Option der Laserzentrierung empfohlen.

**** Der „Lead-in“-Abstand am letzten Schnitt kann die Länge des Restmaterials verändern. Dies ist beim Nesting zu beachten.

■ HD-TC 120500 MEGA



Kapazität		
Max. Rohrdurchmesser	Ø500	mm
Max. Quadratische Profilabmessungen	380x380	mm
Max. Rechteckige Profilabmessungen	400x350	mm
Min. Rohrdurchmesser	Ø40	mm
Max. Materiallänge	12500	mm
Min. Länge des Restmaterials	0 (3 chuck)	mm
Entladene Länge	1200	mm
Automatische Entleerungsvorrichtung	Standard (Kettenentleerung)	
Max. Materialgewicht	175	kg/m
Max. Gesamtwerkstückgewicht	2100	kg
Profil-Längenbereich für halbautom. Laden	4500-12000	mm
Halbautomatische Beladeeinheit	Standard-Kettenverladung	
Profiltypen können geschnitten werden	Rund, quadratisch, rechteckig, elliptisch	
Offene Profiltypen können geschnitten werden	I, C, L	
Max. Offene Profilabmessungen	380x380	mm
Höhe der Spiegelachse	1400	mm
Dynamik		
X-Achse	50	m/min
Y-Achse	50	m/min
Z-Achse	30	m/min
A-Achse	150	°/s
Genauigkeit		
Positionierungsgenauigkeit	±0.2	mm
Positionierungsvariation	±0.05	mm
Rohr-Mittelpunktsuche mit kapazitivem Sensor	Ja	
Steuergerät		
CNC	Durma CNC Aurora	

** Für den Schnitt von H-Profilen muss ein Slim-Kopf verwendet werden.

***Die angegebenen Werte geben die kumulative Positionsgenauigkeit der Achsen der Maschine wieder. Die Schnittgenauigkeit hängt vom Durchmesser oder den Kantenmaßen des Profils, dem Radius, Abweichungen, Profilverformungen oder der Verwendung einer Düse mit falschen Abmessungen ab. Die Verformung des Profils wirkt sich direkt auf die Schnitttoleranz aus, wobei dieser Effekt von der Profilgröße abhängt. Um präzise Schnitte zu erzielen, wird die Option der Laserzentrierung empfohlen.

**** Der „Lead-in“-Abstand am letzten Schnitt kann die Länge des Restmaterials verändern. Dies ist beim Nesting zu beachten.

SPECIAL APPLICATIONS



Industriemaschinen



Stahl-Service-Center



Dämpfer-Trailer



Beleuchtungs- und Energiepolen

Die Produktion ist *jetzt effizienter*

SCHNELL BEI SERVICE UND ERSATZTEILEN

DURMA bietet den besten Level an Service und Ersatzteilen mit qualifiziertem Personal und gelagerten Ersatzteilen. Unser erfahrenes und professionelles Servicepersonal steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere professionellen Schulungen und anwendungsbereicherte Kurse bieten Ihnen einen Vorteil bei der Nutzung unserer Maschinen.



Produktgruppen

DURMA



f Durma International
@ durmainternational
X durmaint
▶ durmamachines
in Durmazlar



DE 2026/05/V05



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

Dieser Katalog (Angaben, Werte und technische Eigenschaften der Maschine) unterliegt dem unangekündigten Änderungsdienst durch die Fa. Durmazlar Makina San. Tic. A.Ş.