

PL-C

Plasmaanlage

Serie



➤ Perfektes
Schneiden

➤ Hohe
Geschwindigkeit

➤ Leistungsstark

➤ Präzise

➤ Effizient



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.



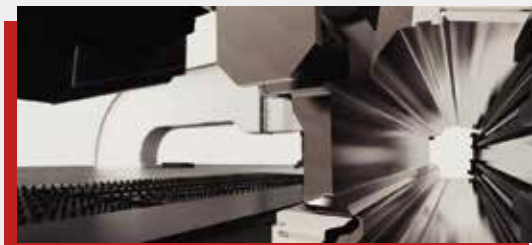
1

Hochtechnologische,
moderne
Produktionslinie



2

Top Qualitäts-
Komponenten



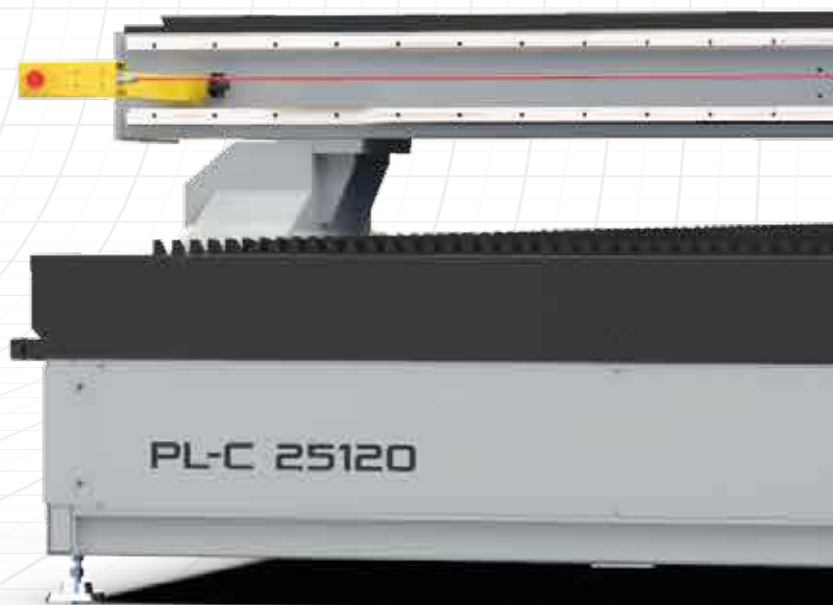
3

Hochqualitative
Maschinen, entworfen
im F&E Zentrum.

PL-C Plasmaschneidetechnologie

Das Unternehmen Durma hat die Plasmaschneidetechnologie mit der PL-C Serie neu definiert bezeichnet. Die PL-C Serie wurde als Präzisionsmaschine für Plasmaschnitte konzipiert. Diese Hochleistung-Plasmaanlagen wurden für das Schneiden von weiten Bereichen an Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumblechen ausgelegt.

- **Präzisionsschnitt**
- **Hohe Haltbarkeit**
- **Geringer Energieverbrauch**



Hervorragende Ausrüstung für Präzisionsschnitte

Warum DURMA Plasmaschneidmaschinen

- Bessere, Schnellere und Präzisere Schnitte
- Robuste Maschinenkörperstruktur
- Lange Haltbarkeit
- High-Tech Ausrüstung
- Plasma-Software AURORA
- Zuverlässige Marke



EINE PLASMASCHNEIDANLAGE AUF DIE SIE VERTRAUEN KÖNNEN

“Zuverlässigkeit und Haltbarkeit” das ist es, was eine DURMA Plasmaanlage ausmacht

PLC Plasmaschneidanlagen sind eine zuverlässige Lösung wenn es um das Schneiden von größeren Blechstärken geht. Hypertherm Plasmaquellen und die AURORA Software gewährleisten präzise Qualitätsschnitte. Die AURORA Software ermöglicht es dem Bediener die Plasmaanlage mit erweiterten Spezifikationen und Möglichkeiten zu optimieren. In Abhängigkeit von Materialqualität, Blechstärke, Schnittqualität und Schnittgeschwindigkeit können wir eine passende Lösung für Ihre Anforderungen anbieten.



Allgemeine Eigenschaften

- Feinfühligster, präziser Hypertherm Schneikopf
- Von DURMA entwickelte und patentierte AURORA Steuerung
- Hypertherm Plasmaquellen in verschiedenen Leistungsstärken verfügbar
- Robuste Maschinenrahmenkonstruktion für lange Lebensdauer und hohe Leistungen

PLC SERIE STANDARDAUSRÜSTUNG

■ Stahlkonstruktion

Verstärkte Stahl-Maschinenkörperstruktur erhöht die Langlebigkeit und Leistung der DURMA Plasmaschneidanlagen



■ Hypertherm Schneidkopf

Der Hypertherm Schneidkopf wurde für hohe Schnittgeschwindigkeit, Langlebigkeit und höchste Schnittqualität konzipiert um eine hohe Produktivität bei geringen Betriebskosten zu erzielen. Hypertherm liefert übertragende HyPerformance Schnitte über ein breites Anwendungsspektrum, von sehr geringen bis sehr hohen Blechstärken.



■ Durma CNC Steuerung

Die PLC Serie ist für die einfache Handhabung standard mit einer DURMA CNC Steuerung ausgestattet. Aufgaben können an der Plasmaanlage effizient mit einer bedienerfreundlichen Steuerung ausgeführt werden.



■ Hypertherm Plasmaquelle

Hypertherm kombiniert hohe Schnittgeschwindigkeiten, schnelle Prozesszyklen, schnelle Konfigurationswechsel und hohe Zuverlässigkeit für maximale Produktivität. Hauptvorteile sind die neue HDI Technologie für dünne Edelstahlbleche, exzellente Schnittqualität und Konstanz, maximale Produktivität, minimale Betriebskosten und unerreichte Zuverlässigkeit.



PLC SERIE OPTIONALE AUSRÜSTUNG

■ Winkelschnitt

Präzision und Genauigkeit sind zwei wichtige Elemente, die die Winkelschneidvorrichtung von Durma definieren. Sie erlaubt Nutzern das Schneiden bis zu 45° bei automatischer Brennerhöhensteuerung um Störungen und Kollisionen zu vermeiden. Abhängig von der Plasmaquelle können Materialstärken bis zu 40 mm geschnitten werden.



■ Bohrkopf

Der optionale Bohrkopf wurde für unterschiedlichste Bohranwendungen entwickelt. Er kann bis zu 4 Bohreinheiten aufnehmen die über die Software programmierte Bohrungen ausführen können.



■ DURMA Filtereinheit

DURMA Filtereinheiten wurden für das Absaugen und Filtern von Staub, Rauch und Emissionen die während des Schneidens entstehen, entwickelt. Heiße größere Partikel sowie Funken werden mit einem integrierten Funkenseparator vom restlichen Rauch getrennt. Damit wird für den Bediener ein besseres und sicheres Arbeitsumfeld erzeugt.



■ Rohrschnitte

Mit der PLC Serie können verschiedene industrielle Anwendungen durchgeführt werden. In diesem Sinne ist die PLC Serie eine perfekte Antwort auf Ihre Anforderungen im Bereich des Rohr- und Profilschneidens. Gesteigerte Genauigkeit und Präzision können mit der Rohrschneideoption der PLC Serie erzielt werden.



AURORA Plasmaschneide-Software

“Eine einzelne Software die alle Ihre Anforderungen vereint ...”

Wir möchten Ihnen unsere jüngste Entwicklung im Bereich Plasmaschneidtechnologie vorstellen:
DURMA hat die Software AURORA realisiert, die den unterschiedlichsten Schneidanforderungen gerecht wird.

Durma ermöglicht damit eine einfache Bedienung. Mit AURORA werden alle Ihre Schneidanforderungen mit einer einzigen Software erfüllt.

Durma hat diese Software AURORA genannt, da sie eine augenschonende Oberfläche hat und sehr bedienerfreundlich ist. Aurora ist für verschiedenste industrielle Anwendungen geeignet, wie Plasmaschneiden, Autogenschneiden, Schrägschnitte, Rohrschneiden, Bohren, Gewindeschneiden und am wohl wichtigsten für die „True hole“ Technologie.

Um möglichst viele Anwender weltweit zu erreichen ist sie mehrsprachig und verfügt auch über einen manuellen Übersetzungsmodus.

AURORA ist die Standardsoftware an allen DURMA Plasmaschneideanlagen und auf 24/7 Basis betriebsbereit.



- **Komplettservice**
- **Hohe Effizienz**
- **Benutzerfreundliche Schnittstelle**
- **Remote Service-Modus**
- **Flexible Arbeitsfähigkeit**



HYPERTHERM Plasmaquellen

“Die besten Ergebnisse, mit der besten Ausstattung...”

Die **DURMA** Plasmaschneidanlagen werden mit **HYPERTHERM** Plasmaquellen ausgestattet die HyDefinition Schnittqualität zu halben Betriebskosten im Vergleich zu Mitbewerbern gewährleisten. Sie bieten den breitesten Prozessbereich und die höchsten Blechstärken bei Edelstahl und Aluminium die am Markt erhältlich sind. Hypertherm Technologie bietet mehr Konstanz in der Schnittqualität über einen längeren Zeitraum bei nur halben Betriebskosten. Durch die Reduktion von Elektroden- und Düsenverschleiß, bietet die LongLife Technologie konstante HyDefinition Schnittqualität über lange Zeiträume für eine signifikante Reduktion der Betriebskosten und Stillstandsdauer.

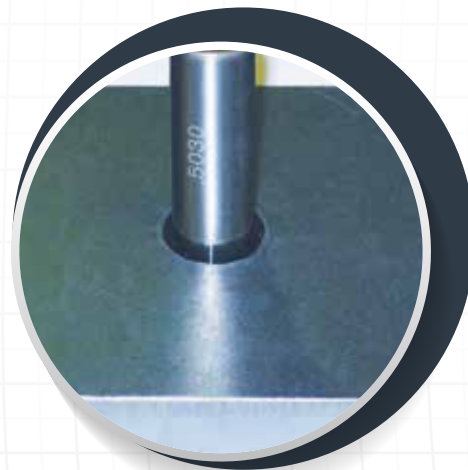
Wichtige Vorteile

- HDI Edelstahl-Dünnblechtechnologie
- Niedrige Betriebskosten
- Präzisions- und Qualitätsschnitte
- Unübertroffene Zuverlässigkeit
- HyDefinition Technologie



True Hole-Technologie

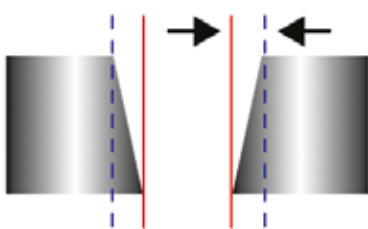
Hypertherms patentierte Truehole-Schneidtechnologie für Baustähle erreicht eine deutlich bessere Lochqualität als es bisher mit Plasmaschneidanlagen möglich war. Das geschieht automatisch, ohne dass der Bediener eingreifen muss, um eine den Mitbewerbe übertreffende und bisher unerreichte Schnittqualität zu erzielen.



■ Schneiden mit der HPRXD Plasma und der True Hole Technologie

■ Schneiden ohne die True Hole Technologie mit dem HPRXD Plasma

Querschnittsfläche



Die Zylinderform ist ein Maß für die Lochqualität

Hypertherms Truehole-Technologie für Baustähle ist exklusiv für HPRXD Plasmaanlagen mit automatischer Gaskonsole verfügbar und wird automatisch bei unserer Schneidoptimierungs- und Nestingsoftware für Löcher bis 25 mm und ab einem Lochdurchmesser zu Blech stärkeverhältnis von 1:1 eingesetzt. Die Truehole - Technologie ist eine spezifische Kombination folgender Parameter die mit der vorhandenen Stromstärke, Materialart, Materialstärke und Lochdurchmesser verknüpft sind:

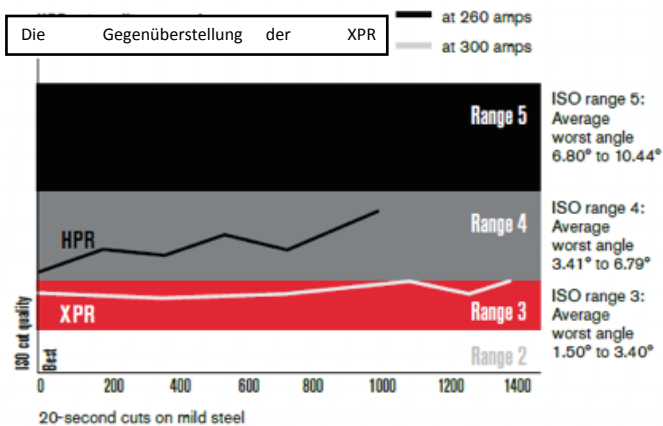
- Prozessgasart
- Gasfluss
- Ampere
- Lochstechmethode
- Einlauf- und Auslaufbereich
- Zeit

Die Truehole Technologie benötigt eine HyPerformance HPRXD Plasmaquelle mit automatischer Gaskonsole in Verbindung mit einem Truehole geeigneten Schneidtable, einer geeigneten Nesting Software, CNC Steuerung und Brennerhöhenregulierung.

HYPERTHERM XPR 170 / 300

- Einzigartige Performanz. Wettbewerbsunfähige Betriebskosten
- X-Definition Technologie
- Noch niedrigere Betriebskosten
- Erweiterte HyDefinition-Technologie
- Vented Water Injection (VWI)
- Erweiterte Brenner- Geometrie

Durch die Kombination neuer Technologien mit ausgefeilten Verfahren zum Schneiden neuer Technologien auf Schwarzblech-, Edelstahl- und Aluminiummaterial, wird mit der HyDefinition™ die Schnittqualität weiter verbessert.



- Konsistente ISO-Intervall 2 Ergebnisse auf dünnem schwarzem Blech
- Erweiterter ISO-Abstand 3 Schnittqualitätsergebnisse im Vergleich zu älteren Plasma-Technologien.
- Überragende Schnittqualität beim Edelstahl in allen Stärken
- Hervorragende Ergebnisse auf Aluminium mit der Vented Water Injection (VWI)™



■ Core™ Konsole

Unübertroffene Schwarzblech-Schneidleistung und überlegene Winkeleinstellung und Kantenausschluss auf Edelstahl bis 12 mm. Dieses Ergebnis wird mithilfe eines neuen N2 HDi™-Prozesses erreicht, der einen verbesserten, glänzenden Kantenabschluss bietet, indem die Luftvermischung in das Plasmagas verhindert wird.

■ OptiMix™ Konsole

Zusätzlich zu allen Funktionen der Core- und VWIPulten stehen diskrete 3-Gas-Mischungen (Ar, H2 und N2) zur Verfügung, die die weltweit flexibelste Schneidefähigkeit für Edelstahl und Aluminium zur Verfügung stellen.



■ OXY Cut

Durmas CNC gesteuertes Autogenbrennschneiden ermöglicht Schnitte bis zu 120 mm Blechstärke. Optional gibt es die Möglichkeit, den Brenner manuell 45° in der A- und B-Achse zu schwenken. Als Sonderausführung sind auch Blechstärken bis zu 200 mm möglich.

■ Lufttrockner

Sie trocknet die Feuchtigkeit in der Umgebungsluft und macht sie für die Maschine nutzbar. Trockene Luft ist eine Voraussetzung für den langfristigen Betrieb von Anlagen, insbesondere beim Plasmaschneiden.

■ Longer Consumable Life

Luft wird als Hilfs- oder Schneidgas in dem Plasmasystem verwendet. Sie sollte rein, trocken und fettfrei sein. Aus diesem Grund sollte die Anlage ständig mit einem Lufttrockner verwendet werden.



Die Maschine sieht vielleicht nicht so aus, wie sie aussieht

■ CNC Steuerung

Durmazlar verwendet eine eigene Software namens Aurora auf einer Beckhoff CP2919 Steuerung. Bediener können Schneidparameter einfach laden. Ebenso können vorinstallierte Musterformen aus der Bibliothek geladen werden. Weitere Musterformen können in die Bibliothek hinzugefügt werden. Der Schnittprozess kann am Bildschirm während des Schneidens verfolgt werden.

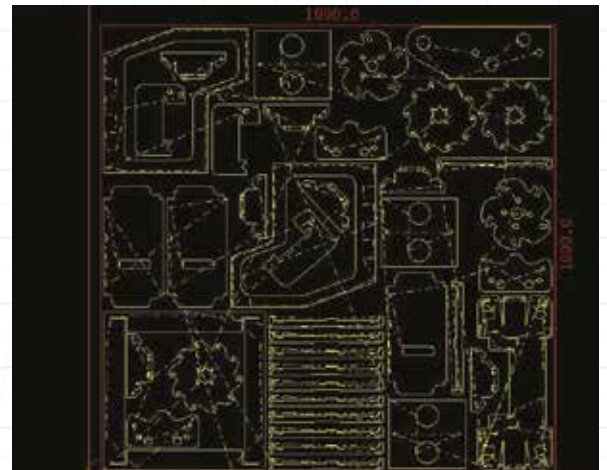
Die Steuerung kann über einen Ethernet Anschluss mit einem anderen PC verbunden werden.

Die Maschine sucht das Blech automatisch, findet den Nullpunkt und berechnet den Winkel der Blechlage automatisch.



■ CAD Cam Software

Die Metalix Software steht für eine einfache Programmierung und das Zeichnen von Teilen zur Verfügung. Sie konvertiert auch einfach und schnell DXF und DWG Dateien in die Maschinensprache. Die automatische Nestingfunktion verschachtelt unterschiedliche Teile auf die effizienteste Weise und sorgt somit für geringere Materialkosten.



■ Brennerhöhensteuerung

Die DURMA Brennerhöhensteuerung wurde speziell für Tisch-Plasmaschneidanlagen entwickelt. Das System regelt die Höhe zwischen Werkstück und Düse automatisch über die Plasmabogenspannung. Ein Kollisionsschutzsystem (torch brake away) schützt den Brenner und stoppt die Maschine im Falle eines Fehlers bzw. Zusammenstoßes.



Filtrationssysteme

Wurde entwickelt um den beim Plasmaschneiden auftretenden Rauch und Staub abzusaugen und zu filtern. Die Plattenfilter sind aus nicht gewebtem Polyester und werden mit einer PTFE Membrane beschichtet. Plattenfilter mit 0,2 – 2 Mikrometer Partikelbereich weisen 99,9 % Filtereffizienz auf.

Nach DIN EN60335 Klasse M und nach DIN EN1822 Klasse H13.

Die durchschnittliche Filterlebensdauer beträgt 20.000 Betriebsstunden.

Ein Staubbehälter ist vorhanden. Dieser ist zum Einfülltrichter abgedichtet und kann durch Rollen sehr leicht bewegt werden.

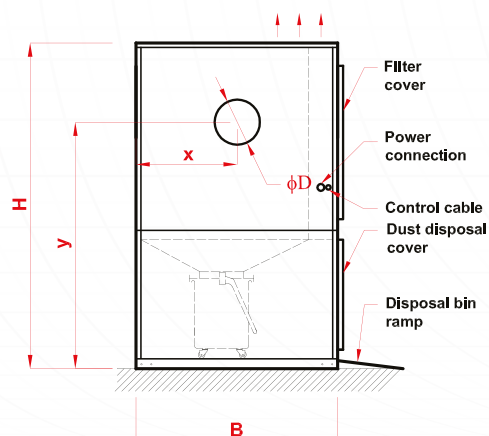
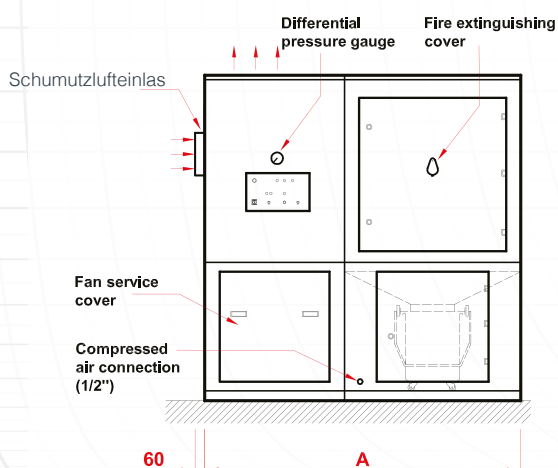
Das Staubbehältervolumen ist 80 Liter.

Geringer Geräuschpegel mit fortschrittlicher Geräuschdämmungsstruktur <70dB(A)

Alle Verbindungsleitungen zwischen der Plasmaanlage und dem Filter sind verzinkt.

Verzinkte Rohre minimieren die Verluste.

Typ	Kapazität (m³/h)	Motor (kW)	Gebläsedruck (Pa)	Filterfläche (m²)	Anzahl der Filter	A (mm)	B (mm)	H (mm)	ØD (mm)	X (mm)	Y (mm)	Gewicht (kg)
PL-6000	6000	7,5	2950	95	10	2384	1514	2190	350	901	1419	795
PL-8000	8000	7,5	2300	133	14	3004	1514	2190	400	901	1419	925
PL-10000	10000	11	2600	152	16	3382	1514	2190	450	901	1419	1160



- Langlebige Kartusche
- Einfache Filterwartung





■ Mehrfachbohrkopf

Durmaz Mehrfach-Bohrkopfsysteme wurden serienfertigungsoptimiert entwickelt. Es sind 4 oder 6 Bohreinheiten verfügbar und die Serie HSK-63 wird mit Hochpräzisions-Bohreraufnahmen verwendet.



■ Winkelschneidkopf

Durmas 5-Achsen Plasmaschneidkopf wurde entwickelt um verschiedenste Winkelschnitte zu ermöglichen. Durmas 5-Achsen-Schnitt wird für 45°Winkel durch die Winkelschneideinheit ermöglicht. Diese kann sehr schnell zwischen verschiedenen Winkeln wechseln wodurch sehr sanfte Konturen möglich sind.



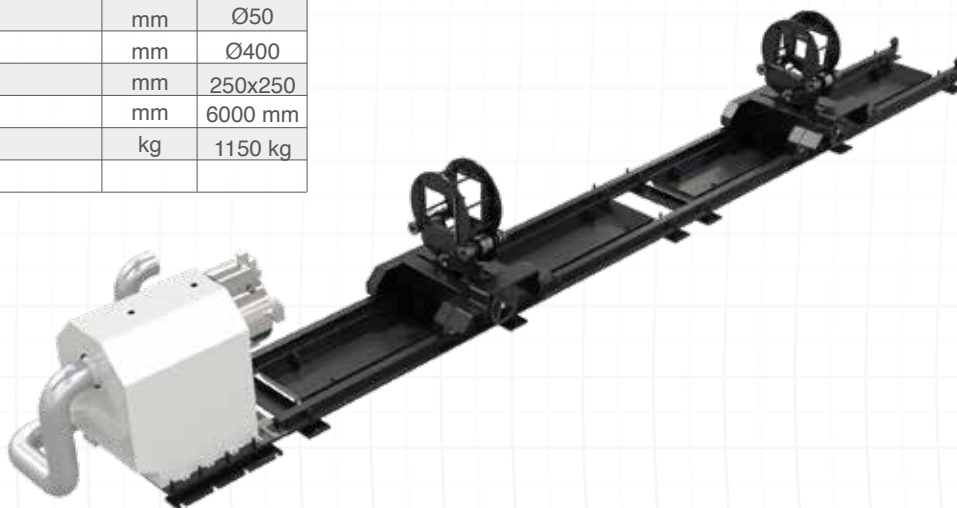
■ Einzelbohrkopf

Durmas Einzelbohrkopfsystem wurde mit einer kompakten Struktur entwickelt. Sie haben eine Gewindeschneidkapazität von M16 und eine Bohrleistung bis zu Ø 20 mm.

Rohrschnitt

Die Durma Rohr-Profil Schneideeinheit wurde konzipiert, um verschieden große Rohre und Profile zu schneiden.

Maximale Geschwindigkeit	mmpm	2500
Minimaler Rohrdurchmesser	mm	Ø50
Maximaler Rohrdurchmesser	mm	Ø400
Maximale Profilgröße	mm	250x250
Maximale Rohr-Profil Länge	mm	6000 mm
Maximales Rohr-Profil Gewicht	kg	1150 kg
Zentriermechanismus:		

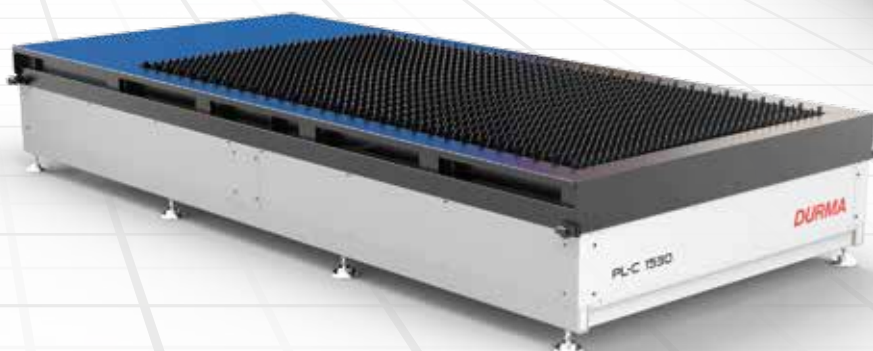


Schneidtische

Die patentierten, modularen Durma Schneidtische verfügen über eine Menge an Vorteilen, wie hochpräzise Schnittqualität und einfache Montage.

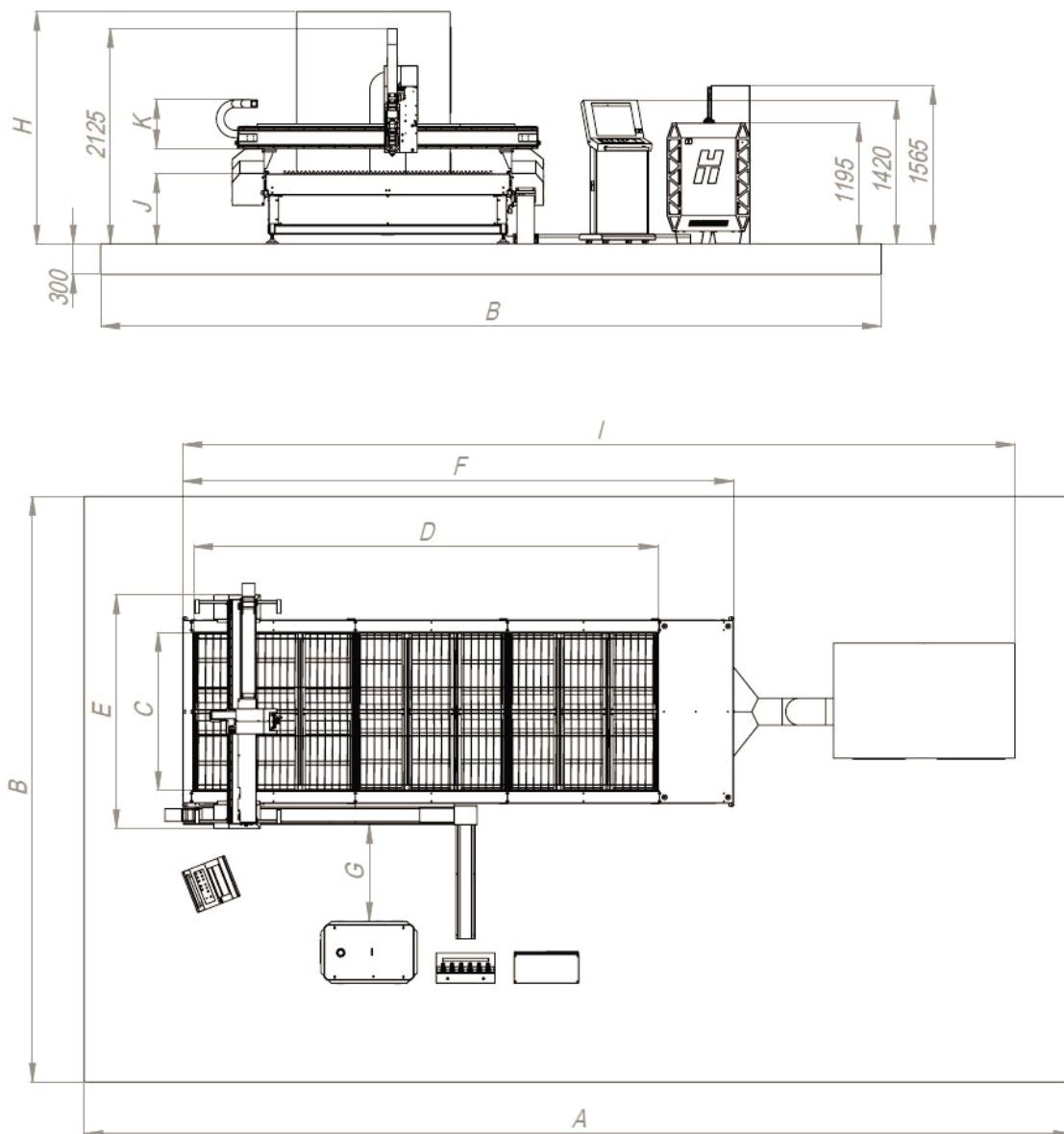
Die Durma Schneidtische ermöglichen durch ein ausgereiftes Design, sektionsweise aufgeteilt in horizontale und vertikale Ebenen, die maximale Filtereffizienz. Die Klappen der einzelnen Sektoren werden durch Pneumatikventile gesteuert.

- Einfache Installation
- Hohe Präzision
- Einfache Reinigung



Merkmale der Plasma-Stromversorgung

Hypertherm Spezifikationen	Einheit	XPR 170	XPR 300
Gas Console	-	Core/VWI/Optimix	Core/VWI/Optimix
Max. Hohe Schnittkapazität (MS) (Kantenbeginn))	mm	60	80
Max. Hohe Schnittkapazität (MS) (Bohrkapazität)	mm	35 (40)	45 (50)
Max. Positionierungsgeschwindigkeit X / Yv	mm	35000	35000
Positionierungsgenauigkeit	mm	+/-0.1	+/-0.1
Wiederholgenauigkeit	mm	0.01	0.01
Ausgangsstrom	A	170	300
Gültiger Bearbeitungsabstand	A	30 - 170	30 - 300
Schnittwinkel	-	2 - 4	2 - 4
Plasma Gas	-	O2, N2, H35.F5 Air	N2, F5, Ar, H35, O2, Air
Plasma Schutzgas	-	O2, N2, Air, H35	O2, N2, Air, H35



Maschinentyp	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	G (mm)	H (mm)	I (mm)	J (mm)	K (mm)	Gewicht
PL-C 2060	13000	7700	2080	6100	3000	7240	2000	2200	12024	700	220	6000 Kg
PL-C 20120	19500	7700	2080	12100	3000	13240	2000	2200	19044	700	220	11500 Kg
PL-C 30120	19700	8700	3080	12100	4000	13240	2000	2200	19422	700	220	15000 Kg
PL-C 3060	13000	8700	3400	6100	3960	7240	2000	2200	12024	700	220	9000 Kg

STANDARD UND OPTIONALE AUSRÜSTUNG

Standard Ausrüstung

Geschweißte Stahlkonstruktion
DURMA CNC Steuereinheit (AURORA)
Fernsteuerungsdiagnose (Ethernet)
Lantek Software W / Automatisches Speichern
Laser Schneidplattenrichtung
DURMA Brenner Höhenkontrolle
Zweiseitiges Bewegungskontrollsystem (Zahnstange)
AC-Servomotoren für X- und Y-Achse
CNC-Steuerung Ausgänge / Eingänge für Filtereinheit
Verbrauchsmaterial Startset
Plasma Brenner *
Zündungskonsole *
Brenner Höhenkontrolle,

*Wenn die Stromversorgung ausgewählt ist.

Optionale Ausrüstung

Hypertherm XPR 170
Hypertherm XPR 300
Hypertherm XPR Serie spezielle Core Gaskonsole
Hypertherm XPR Serie spezielle VWI Gaskonsole
Hypertherm XPR Serie spezielle Optimix Gaskonsole
CE-Norm Sicherheitskabel
Sauerstoff-Schneidbrenner (max. : 120 mm)
Brenner Anprall Verhinderungssystem
Manuelles Winkelschnittsystem (+/-45)
CNC Winkelschnittsystem (+/-45)
Einzel Bohrkopf
4-6 Bohrköpfe
Filter für XPR 170
Filter für XPR 300
Lufttrockner
Rohr Bohrgerät Ø50mm-Ø400mm
Zusätzliche Stütze fürs Rohr Bohrgerät
Betriebsausfall- und Programmende Warnlampe
Anhängersteuerung

Die Produktion *ist jetzt Effektiver*

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 Anwendungserweiternden Kurse geben Ihnen einen Vorteil in der Benutzung unserer Maschinen.



Produktgruppen

DURMA



f Durma International
@ durmainternational
X durmaint
▶ durmamachines
in Durmazlar



DE 2026/07/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

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