

The Winning Force

DURMA

HRB SERIE

Rundbiegemaschinen



MRB & MRB-S SERIE

Rundbiegemaschinen



- Perfekte Präzision
- Genaues und schnelles Biegen
- Effizient
- Gewinnbringend
- Elegantes Design



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 1000 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 Qualitätskomponenten		3 Hochqualitative Maschinen, entworfen im F&E Zentrum.

HRB-4 Serie Hydraulik Rundbiegemaschine

“Schnell, Präzise und einfach zu bedienen”

Die Vier-Walzen-Rundbiegemaschine ist im Gegensatz zu Drei-Walzen-Biegemaschinen noch präziser, effizienter, vielseitiger, schneller, sicherer und noch einfacher zu bedienen.

Ist weniger abhängig von der Angemessenheit des Bedieners und ist ideal zum Biegen der Bleche bis zu 200 mm dicke..



Schnell und zuverlässig

Effiziente Zykluszeiten

Benutzerfreundlich , einfach zu bedienen

Erhöhte Produktivität

Biegen bis zu 200 mm Blechdicke

Die beste Biege-Leistung

“ Durma setzt sich zum Ziel, Ihr dauerhaft bevorzugter Partner zu sein.”

Robuste Maschinengehäuse und die Struktur sorgen für lange Maschinenlebensdauer und geringe Wartungsbedürfnisse.

Mit hohen Drehmomenten des Antriebssystems erreicht man kürzere Zykluszeiten.

Durch die bedienerfreundliche Steuerung, sind sie dem Service-Support nicht gebunden.



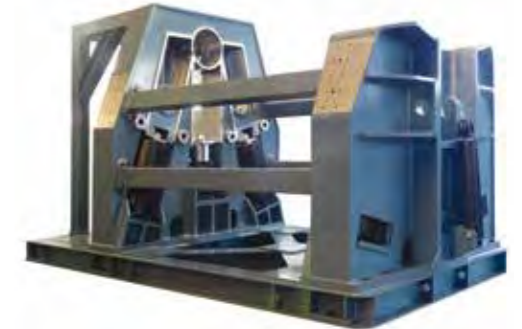
Allgemeine Eigenschaften

- Biegelängen bis zu 8000 mm,
- Biegungsdicke bis zu 200mm, präzise, einfach zu bedienen, Schnell und sicher.
- Der flache Bereich des Teils wurde minimiert.
- Vorbiegungen, konische Biegungen und elliptische Biegungen können einfach vorgenommen werden. In einem Durchgang (beide Seiten) Doppel Vorbiegung
- Der Blattbezug wird durch Anziehen der oberen und unteren Walzen durchgeführt. Die beste Lösung für CNC Anwendungen.
- Noch effizientere Zykluszeiten.
- Hydraulische und elektrische System sind vor Überlastung geschützt und erfordern nur minimale Wartungen. Hydraulische und elektrische Komponenten sind modular und wurden in Übereinstimmung mit internationalen Standards entwickelt.

HRB Serie Standard Eigenschaften

Robuster Maschinenkörper

Der Maschinenkörper wurde verstärkt und flach wie möglich gehalten, wodurch Torsion- und Verformung minimiert werden. Nach dem Schweißen wird an den Verbindungen des Maschinenkörpers, Skelettes und Stahlstäben ein Spannungsabbau vorgenommen.



Schräge und bewegliche Walzen

Walzen, die mit schrägen Bewegungsrichtungen ausgestattet sind, bewegen sich wie 2 getrennte Achsen und sorgen somit für eine stärkere und kontrollierte Biegung. Die Nebenwalzen, die sich in Bogenform an die Walze nähern, sorgen für hervorragende Vorbiegungen und minimieren die Rückbildung. (Bei Maschinen mit einem Oberwalzendurchmesser von Ø460 sind lineare Bewegungen vorhanden.)



Antriebssystem mit hohem Drehmoment

Das Antriebssystem mit hohem Drehmoment, sorgt dafür, dass die Durma Zylinder-Biegemaschinen, das Blech in weniger Schritten bearbeitet. An den HRB-4 Maschinen befinden sich untere und obere Walzen, die mit Planetengetriebe, Hydromotor und Zahnradsystemen betrieben werden.

An den HRB-3 Maschinen befinden sich obere und seitliche Walzen, die mit Planetengetriebe, Hydromotor und Zahnradsystemen betrieben werden. Die leistungsstarke hydraulische Bremssystem erlaubt es nicht, dass das Blech zurück rutscht. Die Druckbegrenzungsventile schützen den Hydromotor und andere Komponenten vor Überlast und Spitzendruck.



Hydraulische Abdeckung

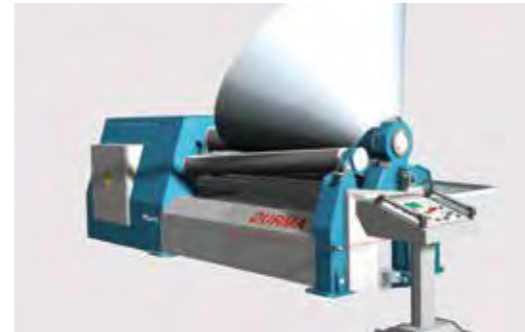
Durch die hydraulische Abdeckung, kann das Blech nachdem Biegeprozess leicht heraus genommen werden.



HRB Serie Standard Eigenschaften

Konisches Biegesystem

Mit der starken Körperstruktur und den gewinkelten und Horizontalverstellung der Seitenwalzen können weitgewinkelte und kleine konische Biegungen einfach vorgenommen werden. Während auf dem Markt eine Vielzahl von Biegemaschinen einen Mindestdurchmesser des 3-fachen der Oberwalzendurchmesser anbieten, liegt dieser Wert bei Durma beim 1,5-fachen.



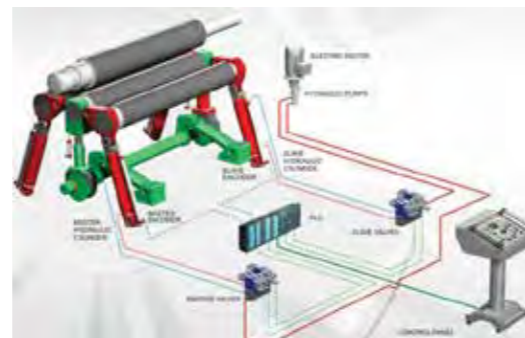
Hydrauliksystem

Die Bewegungen der Maschine werden von hydraulischen Komponenten durchgeführt. Die Präzision der Bewegungen aller Achsen, werden durch die Verwendung von Bosch Rexroth Ventilen erreicht. Das ganze Hydrauliksystem wird gegen hohen Druck geschützt.



Synchronisiertes Walzensystem

Die HRB Serie verfügt über Neben-Walzen, die durch 4 verschiedenen starken hydraulischen Zylindern in Bewegung gesetzt werden. Durch hoch präzise Lasthalteventilen wird eine Synchronisation erreicht. Die untere Walze, drückt die Bleche in unterschiedliche Dicke zusammen, ohne dass die deformiert werden und synchronisiert mit dem hydraulisch einstellbaren Torsionsstange die Parallelen.



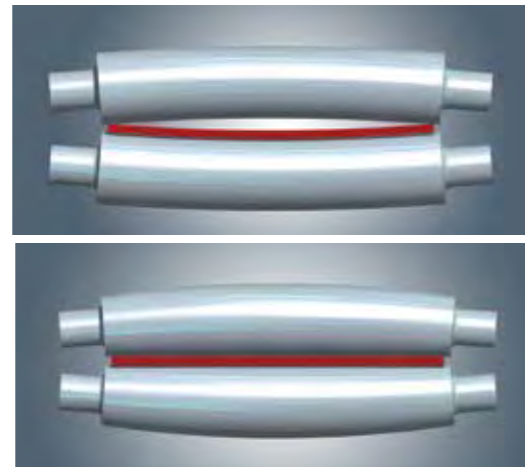
Elektrische und elektronische Systeme

Die Elektrische Anlage wurde gemäß den CE-Sicherheitsstandards entwickelt. Das System besteht aus weltbekannten elektrischen Komponenten. Die Komponente dieses Systems, Netzteile und die Motoren sind vor Überlastungen geschützt.



Gehärtete Walzen und Bombierungssystem

Die Walzen aus hoch festem Kohlenstoffstahl (C45), werden in CNC-Drehmaschinen mit hoher Präzision und ohne die Bildung von Kerbwirkungen bearbeitet. Die Arbeitsflächen der Walzen wurden induktiv bis zu HRC 54 ± 2 gehärtet. Um eine vollständige flache Biegung zu erhalten, werden die Walzen ballig verarbeitet.



Bedienerfreundliche Steuersystem

Die Steuerung, sorgt dafür das die horizontalen und Seitenwalzen der Maschine einwandfrei betrieben werden.



Benutzerfreundliche Steuereinheit HRB-3



Benutzerfreundliche Steuereinheit HRB-4

Starke Schwingenlager

Die Walzen bewegen sich auf Pendelrollenlager und Bronze-Betten. Das Lagersystem schützt jahrelang die Präzision der Maschine und benötigt eine geringere Schmierung.



HRB Serie Optionale Eigenschaften

NC Steuereinheit (HRB-4)

Zusätzlich zur Benutzerfreundlichen Steuerung, werden alle Biegeschritte, im Lernmodus für den Bediener gespeichert. Alle gespeicherten Bewegungen, können durch die Verwendung des automatischen Modus, wiederholt werden. Für jedes NC Steuersystem können bis zu 100 Schritte 70 Programme gespeichert werden.



Vertikales und Seiten Stützsystems

Das optionale hydraulische Seiten und vertikal Stützsystem, verhindert die Dehnungen des Bleches bei groß förmigen Biegungen, so dass das Biegeformat nicht deformiert wird.

Die beweglichen hydraulischen Doppelzylinder-Stützen, werden aus ST 52 Stahl Konstruktionen hergestellt. Das Blech, dass mit Kugellager gebettet ist, rutsch mit den Stützzylindern auf den Stützen einwandfrei.

Jede Stütze kann aus einem separaten Bedienfeld gesteuert werden. Das vertikale Stützsystem kann ein Blech von $\varnothing 2000$ mm und $\varnothing 6000$ mm und 4 bis 6 Tonnen Kapazität gewährleisten. Bei den CNC und NC Maschinen, kann das vertikale und Seiten Stützsystem im NC Modus automatisch gesteuert werden.



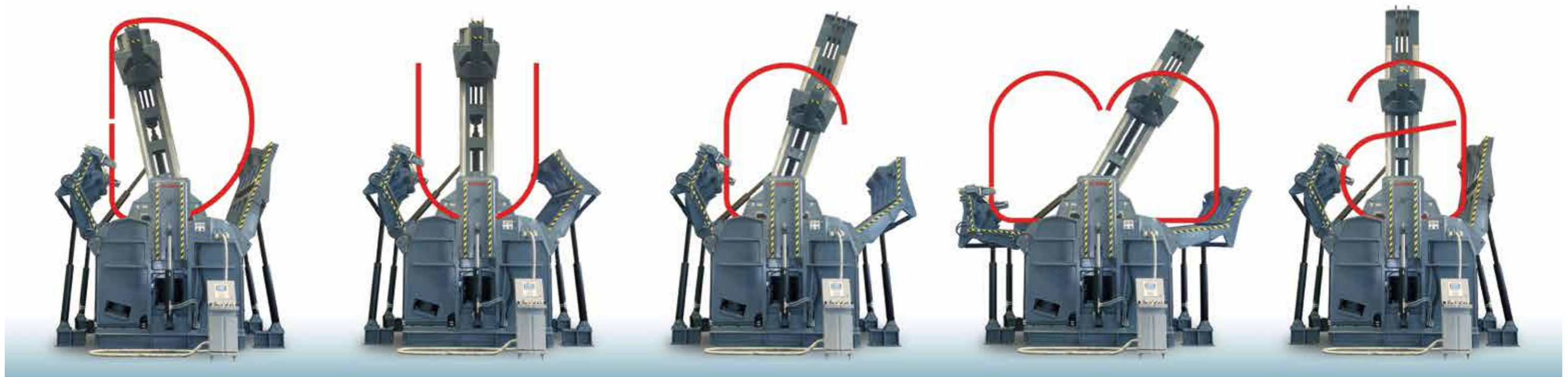
CNC Steuereinheit (HRB-4)

Die CNC Steuerung, hat eine Grafik-Kontrolleigenschaft. Dies ermöglicht dem Bediener die Durchführung der Biegung Schritt für Schritt oder die Berechnung des automatischen Biegungsprozesses. Es beinhaltet eine Biege-Bibliothek mit polyzentrischen und ekliptischen Biegeform Eigenschaften.



Insbesondere während der Biegung von breitem und dünnem elliptischen Material, können parallele Kanten und polyzentrische Formen, wenn keine genügende Stütze vorhanden ist, von der Biege-Empfindlichkeit beeinflusst werden und dies kann zu Deformierungen des Materials führen.

Von den Standard Blechstützsystemen, kann in das Doppelseitenausstützsystem eingegriffen werden und wenn die Größen dieser Stützen auf den Anspruch der Kunden hergestellt werden, wird eine präzise und hervorragende Biegung gewährleistet.



HRB Serie Optionale Eigenschaften

Vertikale und horizontale Operation

Diese Option kann bei Biegungen mit grossem Durchmessern verwendet werden besonders wenn das Stützsystem es nicht erreichen kann und die Höhe begrenzt ist und wenn ein Hohlraum noch nötig ist.



Speziallösung für Wellblech



Erweiterte Profilbiegewalzen

Mit erweiterten ober und Seiten Walzen und mit zusätzlichen Kugeln, können Leisten, Winkel und Profile, ohne eine zusätzliche Maschine mühelos gebogen werden. Im Einklang mit den Bedürfnissen unserer Kunden kann für diese besonderen Biegungen ein Kugel-Set zur Verfügung gestellt werden.

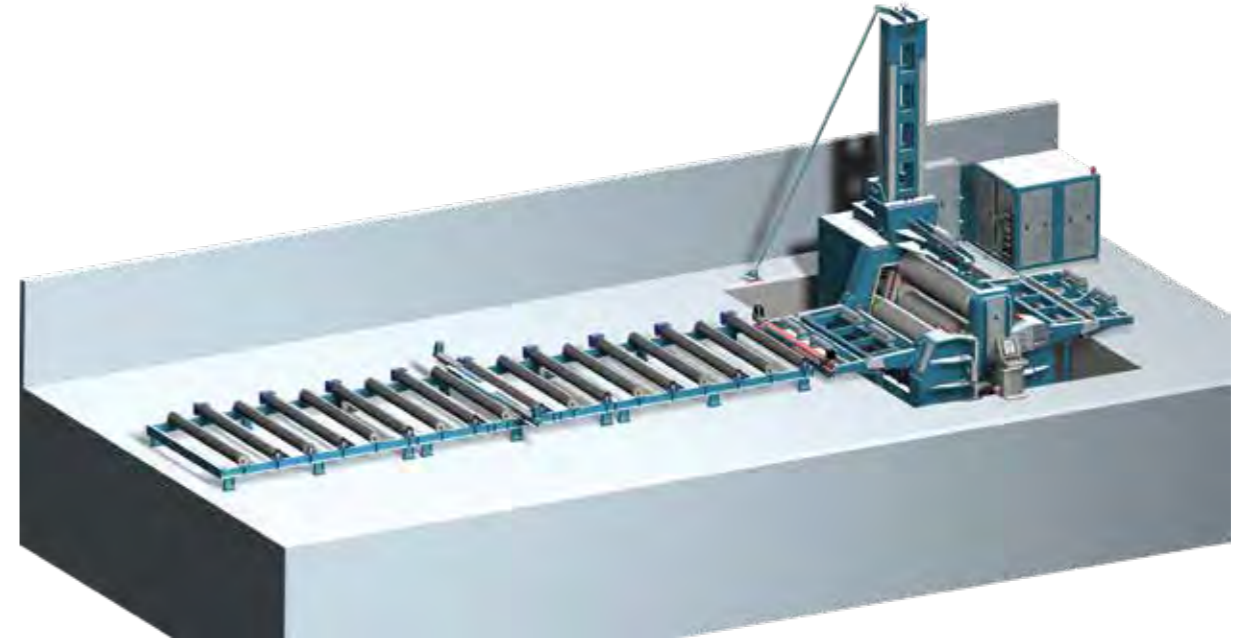


HRB Serie weitere Eigenschaften

Vollautomatische Biegelinie mit Be- und Entladung



Windkraftturm Biegelinie



Winkelmaterialversorgungssystem



Materialzuführung und Ausrichtungssystem

Während der durchzuführenden Biegungen bei langen und breiten Blechen; Hierbei werden bei der Produktplatzierung, Kontrolle und Präzision einige Schwierigkeiten auftreten. Motorisierte oder manuelle Zufuhr Stativen, die die Walzen, die mit robusten Kugellagern gebettet sind, beinhalten, werden Zeit sparen und Benutzerfreundlichkeit bieten. Außerdem werden Ihnen die zugewandten Zylinder, bezüglich der Linearitätskorrektur des Bleches helfen.



Standard und optionelle Ausrüstungen

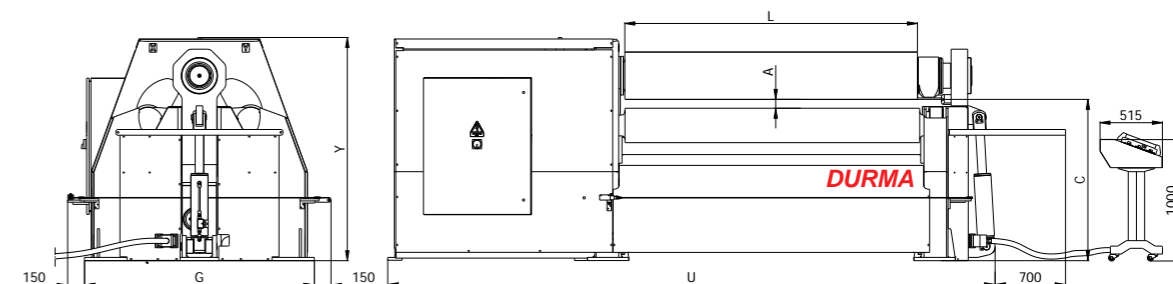
Standard Ausrüstung

- CE
- PLC Steuersystem konische Biegung
- Induktionsgehärtete Walzen, Entspannter Konstruktionsstahlrahmen, Hochfeste Kohlenstoffstahlrollen, Gehäuse Pendelrollenlager .
- 2Walzen Antriebssystem (Obere Walze Ø 200 mm - Ø 430 mm)
- Vier-Walzen Antriebssystem obere Walze >Ø 430 mm)
- Feste obere Walze (obere Walze Ø 200 mm - Ø 430 mm)
- Hydraulisch gesteuerte Abdeckung
- Schweißmöglichkeiten an der Maschine, Elektronisch synchronisierte Walzen, Mechanisch synchronisierte Unterwalzen, Einstellbarer Kompressionsdruck.
- Schutz gegen Überlastung
- Manuelle Schmierung des Sicherheitsdraht, der sich um die Maschine befindet und die Not-Aus-Taste, die sich an dem Bedienfeld befindet.
- Benutzerhandbuch

Optionale Ausrüstung

- NC Steuereinheit,
- CNC Steuereinheit,
- Polierte Walzen.
- Einstellbare Drehgeschwindigkeit (NC, CNC Standard)
- Vertikale oder horizontale Arbeitsposition.
- Hydraulische vertikale Stützvorbereitung (Full / mechanisch) Hydraulische vertikale Stütze.
- Hydraulische Seitenstützvorbereitung (Full / mechanisch)
- Hydraulische Seitenstützen
- Doppelgelenk hydraulische Seitenstützen
- Im NC einbezogene hydraulische vertikale und seitliche Unterstützung,
- Wechselbare Oberwalze
- Längere Walzen für Profilbiegungen und besondere Biege-Kugel,
- Ölkühler
- Ölerhitzer
- Automatische Zentralschmieranlage,
- Hydraulisches Walzenbiegesystem,
- Ausrichtungs-Blattzuführeinheit Plattform,
- Spezielle Stahlträgersysteme.
- Be- und entlade Systeme, Separates Netzteil
- Kundenspezifische Lösungen für Windkraftprojekte

HRB-4 Technische Eigenschaften



HRB-4 Serie	Biegegröße	Minimaler innen Durchmesser Ø min.			Oberwalze	Unterwalze	Nebenwalze	max. Walzenweite	Länge	Breite	Höhe	Arbeitshöhe	Motorleistung	Gewicht	"m n. zusätzl. che Oberwalzendurchmesser"	Ölank Kapazität
		Ødx1,5	Ødx3	Ødx5												
	L (mm)	s (mm)	s (mm)	S (mm)	Ød (mm)	Ø (mm)	Ø (mm)	A (mm)	U (mm)	G (mm)	Y (mm)	C (mm)	(kg)	(kW)	Ø (min.)	l
HRB-4 2006	2050	4	6	7	170	170	140	15	3600	970	1140	865	2920	5,5	140	90
HRB-4 2008	2050	6	8	10	200	200	190	30	3830	1160	1180	840	4340	7,5	200	160
HRB-4 2010	2050	8	10	12	210	190	180	30	3830	1160	1180	835	4450	11	200	160
HRB-4 2013	2050	10	13	15	230	210	190	30	3830	1160	1180	825	4570	11	200	160
HRB-4 2016	2050	13	16	18	270	250	220	50	4260	1660	1590	1155	8000	15	270	400
HRB-4 2020	2050	16	20	22	300	270	220	50	4260	1660	1590	1140	8500	18,5	270	400
HRB-4 2025	2050	20	25	28	330	300	240	50	4260	1660	1590	1125	9200	22	270	400
HRB-4 2030	2050	25	30	33	360	330	270	60	4510	2060	2050	1510	13950	30	360	600
HRB-4 2035	2050	30	35	38	400	370	290	65	4510	2060	2050	1490	15300	37	360	600
HRB-4 2513	2550	13	13	15	270	250	220	50	4760	1660	1590	1155	8840	15	270	400
HRB-4 2516	2550	16	16	18	300	270	220	50	4760	1660	1590	1140	9600	18,5	270	400
HRB-4 2525	2550	25	25	28	360	330	270	60	5010	2060	2050	1510	15150	30	360	600
HRB-4 3008	3100	6	8	10	230	210	190	30	4880	1160	1180	825	5800	11	200	160
HRB-4 3010	3100	8	10	12	270	250	220	50	5310	1660	1590	1155	9700	15	270	400
HRB-4 3013	3100	10	13	15	300	270	220	50	5310	1660	1590	1140	10600	15	270	400
HRB-4 3016	3100	13	16	18	330	300	240	50	5310	1660	1590	1125	11600	18,5	270	400
HRB-4 3020	3100	16	20	22	360	330	270	60	5560	2060	2050	1510	16650	22	360	600
HRB-4 3025	3100	20	25	28	400	370	290	65	5560	2060	2050	1490	18300	30	360	600
HRB-4 3030	3100	25	30	33	430	400	320	70	5560	2060	2050	1475	20500	37	360	600
HRB-4 3035	3100	30	35	38	460	440	360	105	5684	2280	2375	1767	31500	37+22	430	830
HRB-4 3040	3100	35	40	44	480	455	370	90	5684	2280	2375	1757	35000	45+22	430	830
HRB-4 3050 *	3100	40	50	53	520	500	410	165	6085	2630	2787	2045	45000	2x37+30	500	1100
HRB-4 3070 *	3100	50	70	74	650	610	500	150	6370	3240	3660	2825	72000	45+45	630	1700
HRB-4 3090 *	3100	70	90	95	760	720	600	190	7100	3800	4290	3333	110000	55+55	730	2200
HRB-4 4010	4100	8	10	12	330	300	240	50	6310	1660	1590	1125	14100	15	270	400
HRB-4 4016	4100	13	16	18	400	370	290	65	6560	2060	2050	1490	21300	22	360	600
HRB-4 4020	4100	16	20	22	430	400	340	70	6560	2060	2050	1475	23810	37	360	600
HRB-4 4025	4100	20	25	28	460	440	360	90	6684	2280	2375	1875	39000	37+22	430	830
HRB-4 4030	4100	24	30	33	480	455	370	90	6684	2280	2375	1865	43000	45+22	430	830

* Bezeichnen Modelle; Ø Dmin = ODX2 (Vorbiegung); Ødx4 (Biegung). Die oberhalb angegebenen Werte, gelten für Materialien mit 240 N/mm² Fluss. Verschiedene Materialien und Breiten; Werden mit dem DURMA Roll Bending Calculator berechnet. Die konische Biege-Kapazität, ist die Hälfte der Werte, die vorstehend angegeben wurden. Gewichte und Motorleistungen, können mit optionalen Zusätzen erhöht werden.



PLANET WALZENSYSTEM
Oberwalze / Top Roll: Ø 140-Ø430 mm



LINEER WALZENSYSTEM
Oberwalze / Top Roll: Ø 430-Ø760 mm

HRB-3 Serie Hydraulik Rundbiegemaschine

“Schnell, Präzise und einfach zu bedienen”

Hydraulische Rundbiegemaschine -Biegemaschine mit 3 Walzen
Für mittelgroße Biegungen, werden mit der Durma Technologie und der 3-Walzen-Biegeflexibilität Doppelseitiges Vorbiegen ermöglicht.



- Flexible Maschine für mitteldicke Material-Biegungen
- Kostenorientierte Lösungen für große Durchmesser
- Großer Betriebsbereich
- Ausgezeichnete konische Biegungen
- Genauigkeit und Zuverlässigkeit
- Alle Walzen werden mit hohem Drehmoment und Drehzahl angetrieben

HRB-3 Technische Eigenschaften

HRB-3 Serie	Biege-Länge	Min. Innen Durchmesser Ødmin			Oberwalze	Untervalze	Seitenwalzen	Maximaler Übergang	Länge	Breite	Höhe	Gewicht	Motorleistung	Min. Zusätzlicher oberer Walzendurchmesser	Ölank Kapazität
		Ødx5	Ødx3	Ødx1,5											
		Biegeleistung	Biegeleistung	Anbiegeleistung											
	L (mm)	S (mm)	S (mm)	s (mm)	Ød (mm)	Ø (mm)	A (mm)	U (mm)	G (mm)	Y (mm)	C (mm)	(kg)	(kW)	Ø (mm)	I
HRB-3 2013	2050	15	13	10	230	200	70	3830	1160	1180	825	3800	11	200	160
HRB-3 2016	2050	18	16	13	270	250	140	4260	1660	1590	1155	6850	15	270	400
HRB-3 2510	2550	12	10	8	230	200	70	4330	1160	1180	825	4350	11	200	160
HRB-3 3010	3100	12	10	8	270	250	140	5310	1660	1590	1155	8280	11	270	400
HRB-3 3013	3100	15	13	10	300	270	115	5310	1660	1590	1140	9200	15	270	400
HRB-3 3016	3100	18	16	13	330	290	90	5310	1660	1590	1125	9850	18,5	270	400
HRB-3 3020	3100	22	20	16	360	330	195	5560	2060	2050	1510	14900	22	360	600
HRB-3 3025	3100	28	25	20	400	350	165	5560	2060	2050	1490	16150	30	360	600

Die oben angegebenen Werte sind nur für 240 N/mm² gültig.
Verschiedene Matrizen und Breiten; Können mit dem Durma Roll-Biege-Kalkulator berechnet werden.
Die konischen Biege-Kapazitäten, sind von den vorstehend angegebenen Werten und Halbwerten abhängig.
Die Gewichte und Motorleistungen können optional durch die Zugabe von Ebenen erhöht werden.



Walzen Pyramidensystem
Oberwalze: ø 200-ø430 mm
Antrieb: Alle Walzen

Standard Ausrüstung

- CE
- PLC Steuersystem
- Konische Biegung
- Induktionsgehärtete Walzen,
- Entspannter Konstruktionsstahlrahmen,
- Hochfeste Kohlenstoffstahlrollen,
- Rollen-Schwenklager Kugelrollen.
- 3Walzen-Antriebssystem
- Feste Oberwalze und hydraulische
- Abdeckung, Schweißmöglichkeit an der Maschine.
- Elektronisch synchronisierte Walzen,
- Schutz gegen Überlastung,
- Manuelle Schmierung des Sicherheitsdraht,
- der sich um die Maschine befindet
- und die Not-Aus-Taste, die sich an dem Bedienfeld befindet.
- Benutzerhandbuch

Optionale Ausrüstung

- Polierte Walzen.
- Drehzahl
- Vertikale oder horizontale
- Hydraulische vertikale Stütze Seitenstützvorbereitung (Full / mechanisch)
- Hydraulische Seitenstützen
- Doppelgelenk hydraulische seitliche Stützen,
- Austauschbare Oberwalze.
- Längere Walzen für Profilibiegungen und besondere Biege-Kugel,
- Ölkühler
- Ölerhitzer
- Automatische Zentralschmieranlage
- Ausrichtungs-Blattzuführeinheit Plattform
- Spezielle Stahlträgersysteme
- Be- und entlade Systeme,
- Separates Netzteil

MRB-S Serie

Asymmetrische motorisierte Maschine mit 3 Zylinder

Insbesondere für kleine Produkte und dünne Bleche, wird mit Ober-, und Unterwalzen eine einfache Vorbiegung ermöglicht. Kostenorientierte Lösungen für kleine und mittlere Unternehmen, Großes industrielles Verwendungsgebiet.

Standard Ausrüstung

CE
 Konische Biegung
 Motorisierte Rückwalze
 Zusätzliche Steuertafel für Obere und untere Walzen die mit Fahrwerk betrieben werden.
 SAE 1050 Stahlwalzen
 Induktionsgehärtete Walzen,
 Entspannter Stahlbau, bei 2,5 und 3 m Maschinen Stützen, Bremssystem für präzise Biegungen,
 Digitalanzeige.
 Motorisierte Rückwalze mit Anzug

Optionale Ausrüstung

Motorisierte Unterwalzenbefestigung, geschliffene Walzen
 Erweiterte Walzen für Profilbiegungen,
 Spezielle Walzen für Profilbiegungen,
 Spezialverpackungen für internationale Lieferungen.

Standard Ausrüstung

CE
 Digitalanzeig
 Konische Biegung
 Motorisierte Rückwalze mit Anzug
 Zusätzliche Steuertafel für Obere und untere Walzen, die mit Fahrwerk betrieben werden.
 Fahrwerk betrieben werden.
 SAE 1050 Stahlwalzen,
 Induktionsgehärtete Walzen,
 Entspannter Stahlbau,
 Bremssystem für präzise Biegungen.

Optionale Ausrüstung

Motorisierte Unterwalze mit Anzug, gesteinte Walzen
 Erweiterte Walzen für Profilbiegungen, spezielle Walzen für Profilbiegungen,
 Spezialverpackungen für internationale Sendungen



MRB-S Serie	Einheit	1506	2005	2006	2504	2506	2508	3004	3006
Biege-Länge	mm	1530	2030	2030	2530	2530	2530	3030	3030
Biege-Kapazität	mm	6	5	6	4	6	8	4	6
Vorbiegung	mm	4	4	5	3	4	6	2	4
Oberwalze	mm	150	160	170	170	190	220	180	220
Motorleistung	kW	4	4	4	4	5,5	5,5	4	5,5
Länge	mm	3100	3600	3600	4100	4250	4250	4600	4750
Höhe	mm	1120	1120	1120	1120	1200	1200	1120	1200
Breite	mm	1020	1020	1020	1020	1150	1150	1020	1150
Gewicht	kg	2100	2300	2400	2700	3750	4430	4250	4920

MRB Serie

Motorische Maschine mit 3 Zylinder

MRB Serie	Einheit	1004	1204	1503	1504	2004
Biege-Länge	mm	1030	1280	1530	1530	2030
Biege-Kapazität	mm	4	4	3	4	4
Vorbiegung	mm	3	3	2	3	2,5
Oberwalze Ø	mm	110	120	110	130	140
Motorleistung	kW	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Länge	mm	1900	2150	2400	2400	2900
Höhe	mm	1120	1120	1120	1120	1120
Breite	mm	940	940	940	940	940
Gewicht	kg	1195	1345	1388	1425	1565

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



Ersatzsatzteile



F & E-Zentrum



Kundendienst



Wartungsverträge



Software



Schulungen



Flexible Lösungen

DURMA

DURMA



BIEGEZENTRUM



STANZMASCHINEN



ABKANTPRESSEN



GUILLOTINESCHERE



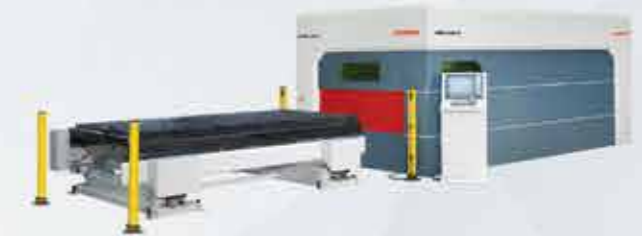
PLASMASCHNEIDANLAGEN



WINKELBEARBEITUNGSZENTRUM



LASER CUTTING



FIBER LASER



PROFILSTAHLSCHERE



TAFELSCHERE



RUNDBIEGEMASCHINEN



PROFILBIEGEMASCHINEN



CORNER NOTCHER

Vertrauen Sie auf über 70 Jahre Erfahrung!

Die Firma HESSE+CO wurde 1947 als Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen gegründet. Seit 1980 sind wir auf den Handel mit neuen sowie gebrauchten Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen spezialisiert. Wir haben ständig etwa 300 Maschinen in unserer 2.000 m² großen Ausstellungshalle, die nur 20 Minuten vom internationalen Flughafen Wien entfernt ist.

Trust in more than 70 years of experience!

HESSE+CO was established in 1947 as a manufacturer of sheet metal working machines. Since 1980 we are specialized in dealing with new and second hand sheet metal processing machines and machine tools. We always have approximately 300 machines available in our 2.000 m² showroom, which is located only 20 minutes from the Vienna International Airport, waiting for your inspection.

www.hesse-maschinen.com

