

# SBT

Hydraulische  
Schwingschnitt-  
scheren

Serie



➤ Perfekte  
Präzision

➤ Genaues und  
schnelles  
Schneiden

➤ Effizient

➤ Gewinnbringend

➤ Elegantes  
Design



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 m<sup>2</sup>, 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.

# SBT

## Starker Körper, Perfektes Schneiden

DURMA SBT in Schwingschnittausführung sind besonders robust gebaut und deshalb auch hervorragend für das Schneiden dickerer Bleche geeignet.



Die Produktion *ist jetzt Effektiver*

## Verbessern Sie Ihre Standards Präzisions und Qualitätsschnitte

Die SBT Serie die Hightech-Linien besitzt, ist einfach und bequem zu bedienen und ermöglicht ein perfektes Ergebnis bei jeder Art von Vorgängen. Mit der SBT Serie, die eine einfache Bedienung ermöglicht, können Sie durch die Eingabe Ihrer Schnittwerte präzise und fehlerfreie Schnitte erhalten. Mit hoher Effizienz und maximalen Sicherheitsmerkmalen wird die SBT-Serie, die das Auge fällen wird, Ihren Unterschied auf dem Markt mit der Schnittempfindlichkeit erhöhen.

➤ Einfache Bedienung ➤ Ökonomisch ➤ Effizient ➤ Schnell ➤ Zuverlässige Marke

### Warum DURMA Tafelscheren?

- Bessere Qualität und schnellere Schnitte
- Starke und robuster Maschinenrahmen
- Hohe Präzision und Wiederholgenauigkeit
- Ausgezeichnete Ausrüstung
- Hohe Präzision und Wiederholgenauigkeit
- Bringt Mehrwert für Ihre Firma
- Zuverlässige Marke



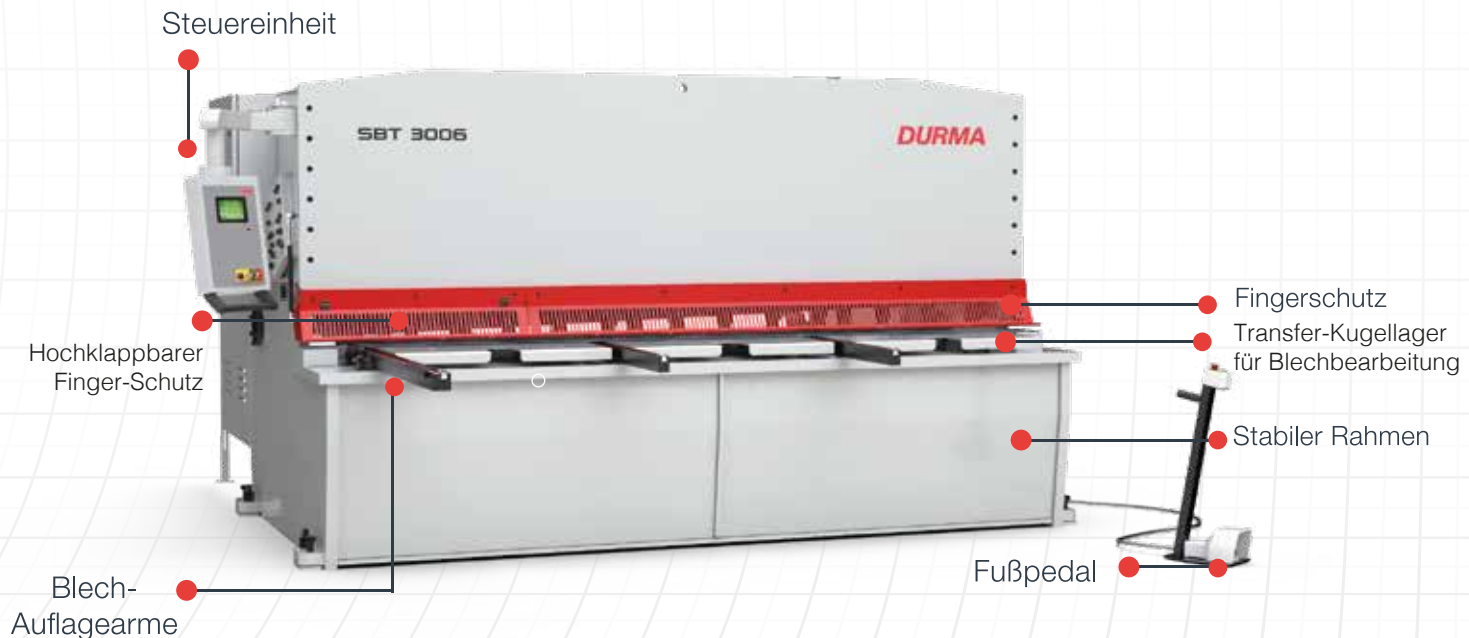


## STÄRKT IHRE STÄRKE

### Hochleistungsfähig, fortschrittliche Technologie, wirtschaftliche Lösung

Die DURMA Scheren werden seit dem Jahr 1956 hergestellt und ist für viele Branchen tätig und arbeitet für eine breite Palette von Blechschneidarbeiten.

Das Unternehmen DURMAZLAR, das sich durch die Herstellung von innovativen und Hightech-Maschinen bewährt hat, spiegelt den Innovationsgeist seiner Maschinen mit dem im AR-GE Center geschulten Fachpersonal wider.



### Allgemeine Eigenschaften

- Robustes design & starker Rahmen für perfektes Schneiden
- Gehärtete und geschliffene Messer, für Präzision und lange Haltbarkeit
- Schwingschnittausführung der Oberbalken hervorragende und zuverlässiges Design
- Minimale Verformung und optimale Schnittqualität mit bestem Schnittwinkel
- Maschine und Ausrüstung entsprechend den CE-Vorschriften
- Die Kombination aus Ökonomie und perfekter Schneidleistung
- Zentrale Schnittspaltverstellung
- Bedienerfreundliche NC Touchscreen Steuereinheit
- Flexible Einsatzmöglichkeiten zum schneiden von; schmalen oder breiten, dünnen oder dicken Blechen
- Automatischer hochklappbare Hinteranschlag für eine komfortablere Bedienung
- Blech Auflagearme
- Vordere Auflagearme mit T-Nut für einfaches schneiden und Materialzufuhr
- Kugeln im Tisch

# ROBUSTES HINTERANSCHLAGSYSTEM

- **Präzise**
- **Konsequent**
- **Langlebig**
  
- Schnelle und hohe Genauigkeit
- Zuverlässige Bewegung
- Einstellung an jedem Punkt
- Kollisionsschutz
- Wartungsfrei



## Warum DURMA Hinteranschlag?

Einer der wichtigsten Faktoren für die Schneidleistung ist die Konstruktion und Stabilität des Hinteranschlags.

Qualitätsschneiden ist möglich, durch perfekte Produktstabilität und Präzisen Hinteranschlag.

Die hochgeschwindigkeits-Kugelgewindespindel-Hinteranschlagssystem-Bewegung, wird auch mit Linearführungen unterstützt, welche dem Hinteranschlag eine längere Haltbarkeit ermöglichen, mehr Genauigkeit und einen besseren Kollisionsschutz.



**Kugelumlaufspindel-Hinteranschlag**

## SBT Serie Allgemeine Eigenschaften

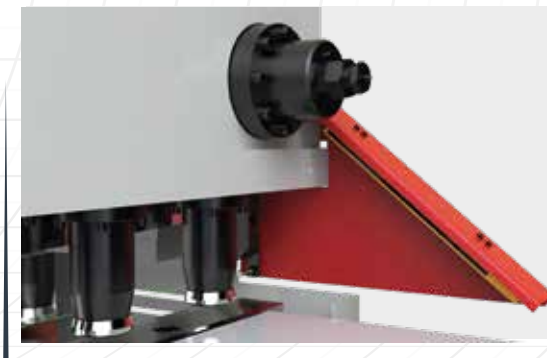
SBT Serie erhöht Ihr Geschäft mit der Wahl der Standards und der optionalen Ausrüstung Lösungen für Ihre Bedürfnisse. Mit High-Tech-Funktionen sowie hohe Effizienz, Präzision, und Hochleistungskriterien haben bewiesen, dass SBT benutzerfreundlich und das Beste in diesem Sektor ist.



- Verstellbarer Winkelanschlag 0-180° (Option)
- Hochklappbarer Fingerschutz
- Kugeltisch
- Hydraulische Niederhalter



- Verstellbarer Winkelanschlag 0-180° (Option)



- Lichtvorhang Fingerschutz (Option)



- Messer Schnittspaltverstellung



- Blechhochhaltesystem (Option)



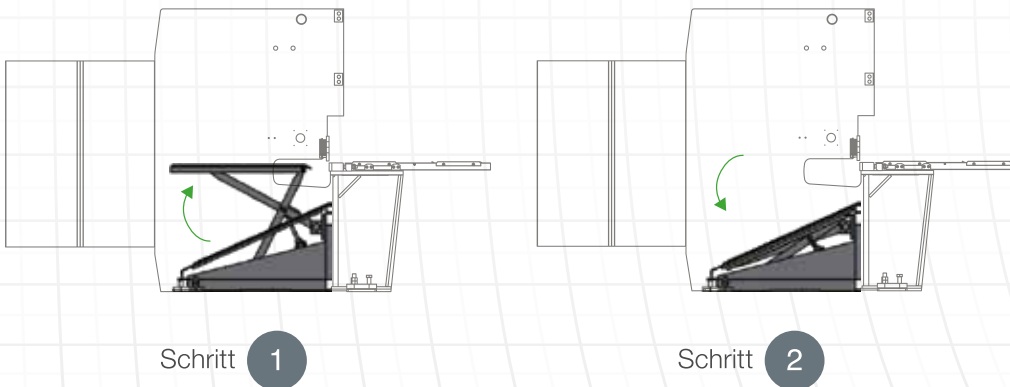
## Blechhochhaltesystem

- Bessere Qualität und schnellere
- Schnitte Einfache und sichere bedienung
- Hohe Präzision und Wiederholgenauigkeit



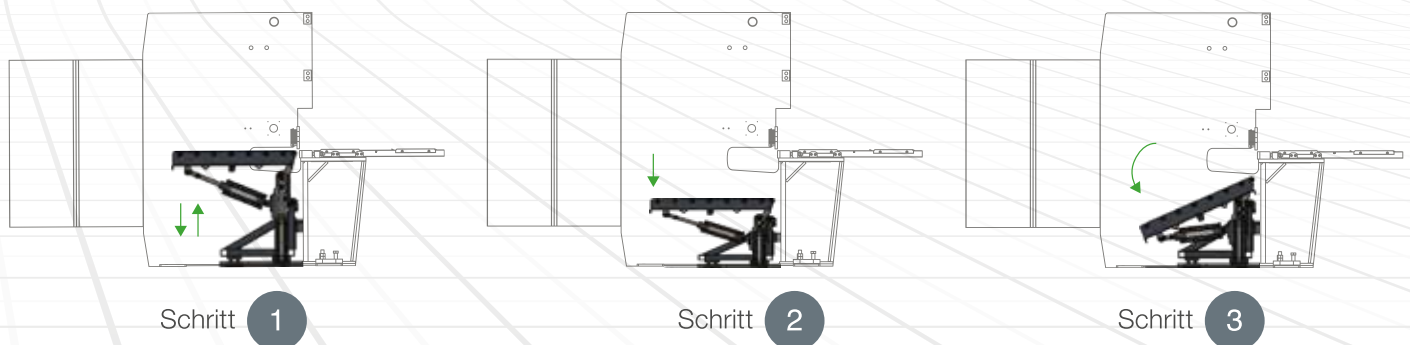
### ■ Pneumatisches dünnes Blechhochhaltesystem

DURMA I



### ■ Pneumatisches dünnes Blechhochhaltesystem

DURMA IV



## D-Touch 7 Steuereinheit



Schnelle Dateneingabe



Einfache Verbindung durch USB Anschluss



Ethernet Rj-45 10/100M



Einfache Programmierung

### Schnitte sind einfacher mit D-Touch 7

Mit einfach zu bedienender Oberfläche ermöglicht D-Touch 7 perfekte Schnitte in Sekunden durch endlose Programmierungs- und Materialeingabeeigenschaften.

- Breites, farbiges, Touch-screen (LCD 7" 800x480)
- Schnelle Dateneingabe
- Einfache Verbindung
- USB Eingang
- Ethernet: RJ-45 10/100M
- Windows CE Unbegrenzte Programme und Stufen
- Unbegrenzte Materialtypen



## SBT Serie Technische Details

| SBT Serie | Schnittlänge | Schneide - Kapazität        |                             | Ausladung | Hub pro Minute | Schnittwinkel | Niederhalteranzahl | Niederhalterkraft | Hinteranschlagbereich | Hinteranschlagmotor |
|-----------|--------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------|----------------|---------------|--------------------|-------------------|-----------------------|---------------------|
|           |              | MS (450 N/mm <sup>2</sup> ) | SS (700 N/mm <sup>2</sup> ) |           |                |               |                    |                   |                       |                     |
|           | mm           | mm                          | mm                          | mm        | 1/min.         | °             | Birim              | Ton               | mm                    | kW                  |
|           | A            |                             |                             | D         |                |               |                    |                   |                       |                     |
| 3006      | 3100         | 6                           | 4                           | 50        | 15             | 1° 30'        | 16                 | 14                | 1000                  | 0,75                |
| 3010      | 3100         | 10                          | 6                           | 50        | 13             | 1° 30'        | 16                 | 22                | 1000                  | 0,75                |
| 3013      | 3100         | 13                          | 8                           | 50        | 13             | 1° 45'        | 16                 | 37                | 1000                  | 0,75                |
| 3016      | 3100         | 16                          | 10                          | 350       | 10             | 2°            | 14                 | 61                | 1000                  | 0,75                |
| 4006      | 4100         | 6                           | 4                           | 50        | 12             | 1° 30'        | 20                 | 17                | 1000                  | 0,75                |
| 4013      | 4100         | 13                          | 8                           | 350       | 8              | 1° 45'        | 18                 | 62                | 1000                  | 0,75                |

| Hinteranschlaggeschwindigkeit | Motorleistung | Öl Kapazität | Auflegearme | Tischhöhe | Tisbreite | Tischlänge | Länge | Breite | Gesamtbreite | Höhe | Gewicht ca. |
|-------------------------------|---------------|--------------|-------------|-----------|-----------|------------|-------|--------|--------------|------|-------------|
| mm/sek.                       | kW            | lt           | Einheit     | mm        | mm        | mm         | mm    | mm     | mm           | mm   | ~kg         |
|                               |               |              |             | C         | B         | R          | L     | W1     | W            | H    |             |
| 200                           | 15            | 200          | 2           | 865       | 500       | 3515       | 4110  | 2200   | 3700         | 2100 | 7300        |
| 200                           | 22            | 200          | 2           | 865       | 580       | 3515       | 4200  | 2250   | 3600         | 2100 | 9050        |
| 200                           | 30            | 330          | 2           | 845       | 600       | 3550       | 4280  | 2300   | 3600         | 2350 | 11800       |
| 200                           | 37            | 410          | 2           | 818       | 550       | 3580       | 4550  | 2250   | 3825         | 2250 | 14580       |
| 200                           | 15            | 200          | 3           | 865       | 580       | 4510       | 5230  | 2300   | 3600         | 2150 | 11460       |
| 200                           | 30            | 330          | 3           | 818       | 550       | 4520       | 5350  | 2250   | 3650         | 2250 | 16300       |



## STANDARD UND OPTIONALE AUSRÜSTUNG

### Standard Ausrüstung

Hochleistungs- Stahlkonstruktion St 44 & Spannungsarmer Rahmen  
Bedienerfreundliche CNC Touchscreen Steuereinheit D-Touch 7  
Zentrale Schnittwinkelverstellung  
Automatisch klappbarer Rückenanschlag (3006 & 3010&3013&4006)  
Ausladung 350 mm (SBT 3016 & 4016)  
Kugeln integrierte Vordertisch  
Kugelgewindespindel, 1000 mm & automatisches Aufschwenken  
Seitenanschlag mit Skala & T-Slot und Kippanschlag  
Auflagearme mit T-Slot und Kippanschlag  
Schnittlinienbeleuchtung & 1 m Aufklappbare Fingerschutz  
Automatische Druckeinstellung  
Messer oben 2 Seiten und unten mit 4 Seiten  
Manuell klappbarer Hinteranschlag (SBT 3016 & 4016)  
Fußpedal  
Hochleistungs-Hydraulik- und Elektronikkomponenten  
Schwenkbare Hinteranschlag  
Schattenlinie

### Optionale Ausrüstung

CE-Norm für EU  
Motorische Schnittspaltverstellung  
Laser Schnittlinie  
Lichtvorhang für Fingerschutz  
Pneumatische Blechhochhaltevorrichtung DURMA I  
Pneumatische Blechhochhaltevorrichtung DURMA IV  
Spezial Ausladung  
Zusätzliche Auflagearme  
Einstellbarer Niederhalterdruck  
Spezialmesser  
Ölkühler  
Ölheizung  
Einstellbarer Winkelanschlag 0-180°  
Steuereinheit auf der anderen Seite  
Temperatur Messsystem  
Überseespezialverpackung

Die Produktion *ist jetzt Effektiver*

# SCHNELL IM SERVICE UND BEI ERSATZTEILEN






DURMA provides the best level of service and spare parts with qualified personnel and spare parts in stock. Our experienced and professional service personnel are always ready at your service. Our professional training and application enriched courses will give you an advantage to use our machinery.



# Produktgruppen

# DURMA



-  Durma International
-  durmainternational
-  durmaint
-  durmamachines
-  Durmazlar



DE 2024/08/V03



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