

dirinler[®] seit 1952

Unsere Expertise kommt von unserer Erfahrung... seit 1952..



(((•))) dirinSmart 4.0



www.dirinler.com.tr

seit 1952...

Unsere Expertise kommt von unserer Erfahrung...

Unsere



1952

1955

1960

1970

1990

2000

1955 - **Erste Drehmaschinen**
Herstellung in der Türkei

1965 - Zweite 3 mt **Universal Drehmaschinen** Herstellung

1966 - Die **Erste** internationale
Messenerfahrung in der Türkei

1967 - **Mechanische Pressen** Herstellung
mit **Gußkörper** und **mechanische Kupplung**

1974 - Gründung der **Dirinler Gießerei**

1991 - **Umzug nach Atatürk**
Organize Sanayi Bölgesi

1995 - **Erste** Pressenherstellung mit
CE Zertifikat in der Türkei

2002 - Herstellung von **PLC gesteuerter**
Tisch-Typ Bohrmachine mit Säulen

2006 - **Erste CNC**
Fräsenmaschinen Herstellung
in der Türkei

2000 - Firma **Lupamat**,
Hersteller von **Luftkompressoren**
schließt sich an die
Dirinler Gruppe an

1962 - 1964 - **Tischlerei Maschinen** Herstellung

1966 - **Erste Hobelmaschinenherstellung** in der Türkei

1973 - Herstellung von **mechanischer**
Presse mit Stahlkörper

1978 - **Erste** mechanische Pressenherstellung
mit **Luftkonzept** in der Türkei

1993 - **Hydraulische Pressen** Herstellung

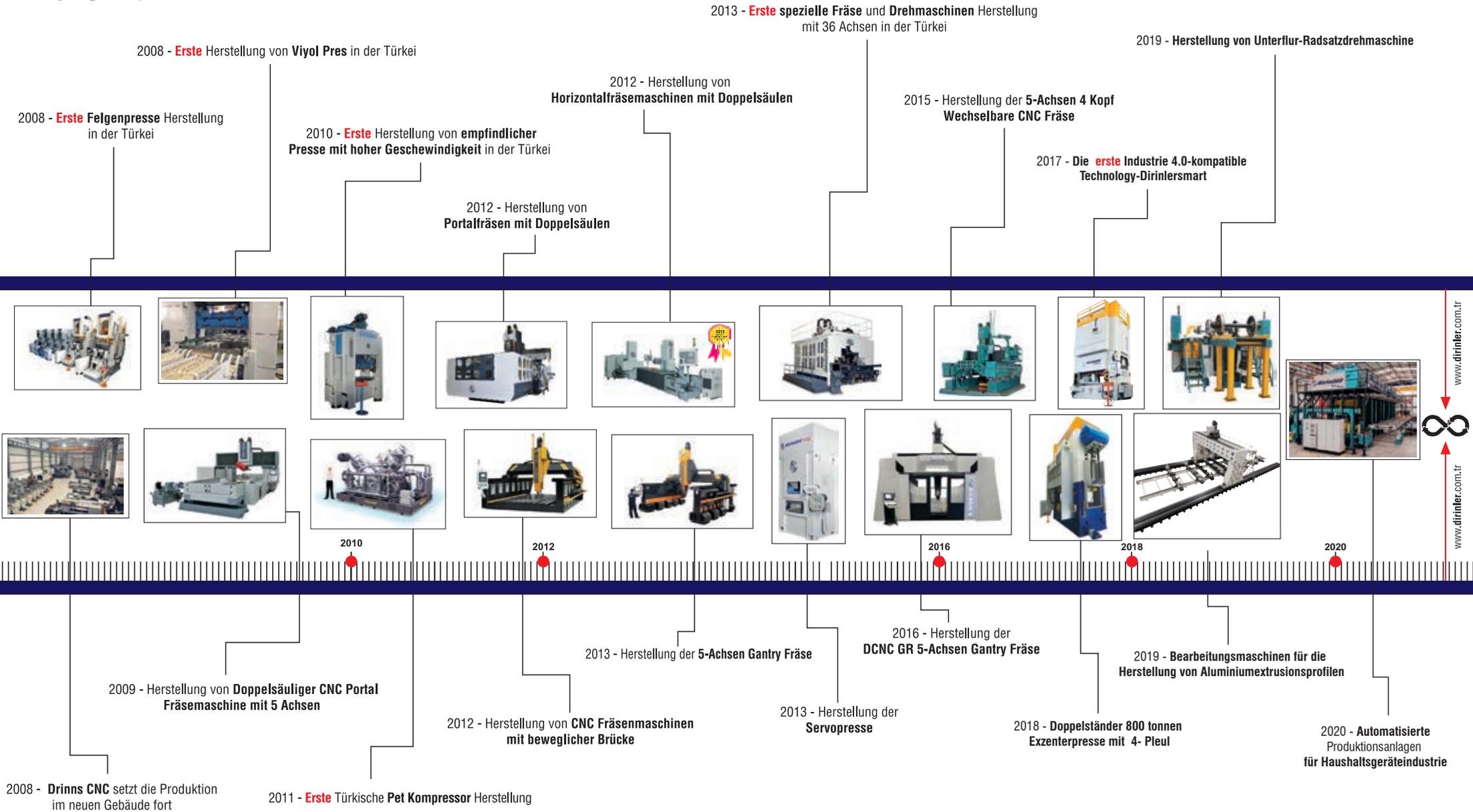
2001 - Produktion der ersten
Ölfreien **Schrauben** und
Kolbenkompressoren

2004 - **CNC Drehmaschinen**
Herstellung

2008 - **Erste modifizierte**
Knuckle Joint Presse
Herstellung in der Türkei



Historie





Dirinler Gruppe



Gruppe



DIRINLER MASCHINEN INDUSTRIE UND HANDEL AG

Dirinler Makine wurde 1952 gegründet und stellt diverse Pressen für die Metallbearbeitung her. Unter diesen Pressen finden sich Exzenter-, Kniehebel-, Link Drive-, Servo- und Hydraulikpressen sowohl als C-Typen, als auch Vierständerpressen. Diese werden mit einer Kapazität 2000 Tonnen produziert. Wir befinden uns auf unserem Eigengrundstück mit 24.000 m² Fläche davon 18.000m² geschlossener Produktionsbereich. Zugleich teile wir kostenlose Investitionsberatung und nach Bedarf werden für unsere Kunden spezielle Pressen und Projekte konstruiert. Unsere Vision ist grenzenlose Kundenzufriedenheit und unsere Produkte stehen unter Haftversicherung. Für detaillierte Information: www.dirinler.com.tr



DIRINLER GIEßEREI INDUSTRIE UND HANDEL AG

Dirinler Döküm wurde 1968 für die Herstellung von Eisengussteilen gegründet. Mit 20.000 Tonnen Kapazität pro Jahr werden auf 40.000 m² Fläche davon 20.000m² geschlossener Produktionsbereich bis zu 20 Tonnen schwere Teile für die Windenergieindustrie, Schiffbauindustrie, Schwermaschinenindustrie hergestellt. Es werden unter anderem Pumpen mit Durchmessern von bis zu 4000mm hergestellt. Es werden u.a. Maschinenteile besonders nach Europa und andere Länder exportiert. Für detaillierte Information: www.dirinlerdokum.com



LUPAMAT MASCHINENINDUSTRIE AG

Lupamat wurde 1968 für die Herstellung von Luftkompressoren gegründet. Das Unternehmen besitzt 12.000 m² Fläche davon 6.000m² geschlossener Produktionsbereich und stellt unter der Marke Lupamat Schraubenluftkompressoren, Kolbenluftkompressoren und Petkompressoren her und exportiert weltweit mit Fokus auf Europa und Mittel-Osten. Für detaillierte Information: www.lupamat.com



DIRINLER INDUSTRIEMASCHINEN UND HANDEL AG

Produziert CNC Drehmaschinen, Portalfräsen, Senkrechbearbeitungsmaschinen und Modellbearbeitungsmaschinen. Dirinler Industriemaschinen verfolgt die neueste Technologie und deckt den Bedarf und die Erwartungen seiner Kunden durch Standardproduktion und spezialisierte nach Produktbedarf mit qualitativen Produkten und günstigen Preisen. Für detaillierte Information: www.drinns.com.tr



TEKENTEK MACHINERY MODEL INDUSTRY LIMITED COMPANY

TEKENTEK ist ein auf den Bereich des Modellbaus spezialisiertes Modellbauhaus für die Herstellung hochwertiger Peak- und Sphero-Guss-iron. TEKENTEK setzt ihre Aktivitäten im Bereich des innovativen und schnellen Modellbau mit modernsten 3D-Konstruktionsanwendungen (CAD-Cam) auf einer Fläche von 10.6050 m² fort.

Für detaillierte information: www.tekentek.com



Design

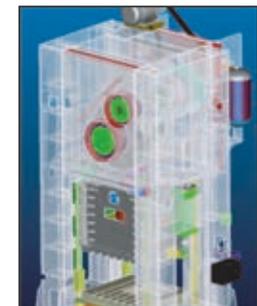
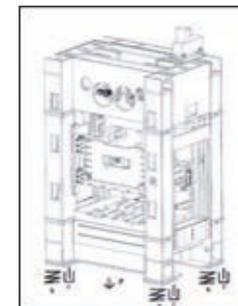
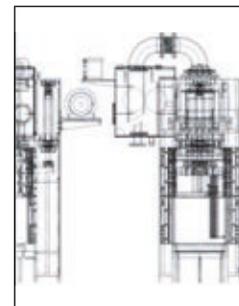
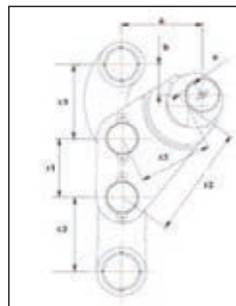
CAD Works / Creo (Pro Engineer)

Analyse;

CAE / Endliche Elemente Analyse

Spezielle Produkte;

- Exzenterpressen, Knuckle Joint Kinematik
- Dynamisches Designprogramm
- Hydraulikpresse Designprogramm
- 3 DOF Presse Vibrationssimulation
- Hydrodynamisches Bettprogramm mit Fettung
- Zahnradgruppe Designprogramm





Produktionsphase;

Unsere Produktion erfolgt durch die heutige hohe Stahlbearbeitungstechnologie.

- Verwendung von Material mit Qualitätszertifikat,
- Hoch qualifizierte, zertifizierte Schweißarbeit,
- Schneidung durch CNC Plasma und CNC Sauerstoffmaschinen,
- Aufstellungsbearbeitung,
- Schweißoperationen werden durch Roboter gemacht
- Teil und Rumpfoperationen auf Maschinen mit hoher Empfindlichkeit,

Spannungsbehebung durch Vibration

Die nötigen Spannungsbehebungen des Pressenrumpfes und der Pressenteile werden durch Vibration gemacht.



Unsere Qualität;

- Kontrolle der Pressenteile und des Pressenrumpfes mit hoher Empfindlichkeit durch 3D Messgeräte
- Messkontrollen gemäß Weltnormen durch CMM
- Parallelitätskontrolle der Pressen mit Ladung
- Zertifikat Messungs- und Verschiebungstest
- Rumpfdehnungsanalysen mit hoher Empfindlichkeit
- Loadcell ITC Kapazitätskontrolle

ZERTIFIKATE

Unsere Zertifikate;

Alle unsere Maschinenmodelle sind CE zertifiziert.



ISO 9001:2015



AFTER-SALES-SERVIS

Mit unserem technischen Team stehen wir Ihnen
aus der ganzen Welt



Zur Verfügung

www.dirinler.com.tr

- Um mit unseren Kunden in Europa näher zu kommen und unsere AE-GE Projekte mit deutschen Ingenieuren zusammenzubringen haben wir die Firma dirinler GmbH gegründet. 
- Mit Industrie 4.0 Technologie haben wir für das selbst Erkennen und Beseitigen von Störungen “ **dirinSmart 4.0**” hergestellt.
- Wir haben unsere Kapazität bis zum 3000 Tonnen erweitert.
- Dirinler enthält durch das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie geförderte, erst Forschung-und Entwicklungszentrum auf disem Gebiet, **dirinler** wird auch in Zukunft ein Wegbereiter für technische Innovationen sein.

PRODUKT





C Gestell Exzenterpresse



D Laminatpresse



C Gestell Hydraulikpresse



H Exzenterpresse mit Pleuel



Antrieb Pressen



Kniehebepresse

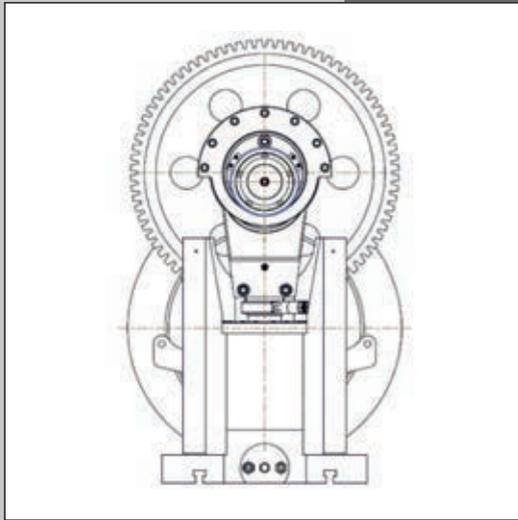


H Hydraulikpresse



Servopresse

Typ C Exzenterpresse Mit hinterem Schwungrad (8 Schlitten)



- Pneumatisches Kupplungsbremseinheit
- Starrer Rumpf und Stößel
- Bedienerfreundliche Kurseinstellung
- Gleitung aus 8 Flächen
- Spiralförmiges hoch qualifiziertes Getriebe
- Biegsame Gußteile
- Auf Wunsch hydraulisches Sicherungssystem
- Auf Wunsch mit automatischer Stößelverstellung
- Auf Wunsch automatische Hubeinstellung in bestimmten Tonnagen
- Ergonomische Nutzung
- Entspricht 2006-42 Maschinendirektiven

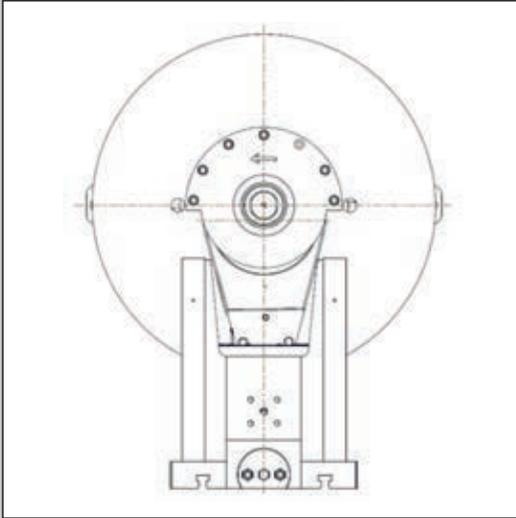


Technische Spezifikation

Proportionen	Einheit	GDGS 630 P81	GDGS 800 P81	GDGS 1100 P81	GDGS 1300 P81	GDGS 1600 P81	GDGS 2000 P81	GDGS 2500 P81
Presskraft	tonnen	63	80	110	130	160	200	250
Pressnennkraftweg	mm	4,5	4,5	5	6	6	6	6
Max. Einbauhöhe	mm	350	385	385	385	480	440	500
Hub	mm	4/102	4/102	14/114	5/110	15/110	24/140	24/140
Hubzahl	spm	54	54	60	60	60	50	50
Aufspannzapfendurchmesser	mm	50	50	50	65	65	65	65
Rinntiefe	mm	270	280	280	330	350	390	430
Stößelverstellung	mm	90 (manuell)	90 (manuell)	90 (manuell)	90 (manuell)	95 (Motorisch)	100 (Motorisch)	100 (Motorisch)
Stößelfläche	mm	490 x 325	490 x 325	490 x 325	630 x 400	630 x 400	950 x 600	950 x 600
Tischfläche	mm	750 x 500	900 x 540	900 x 540	1000 x 640	1100 x 700	1200 x 740	1250 x 850
Durchfallloch im Tisch	mm	170	180	180	210	210	220	240
Tischhöhe	mm	765	750	790	780	810	820	825
Pressgewicht (~)	kg	4100	5400	5600	8200	9950	14900	16800
Höhe der Presse (~)	mm	2750	2705	2780	2985	3200	3435	3520
Tiefe der Presse (~)	mm	1845	1745	1845	2340	2400	2335	2335
Breite der Presse (~)	mm	1200	1380	1370	1420	1485	1680	1635
Antriebsleistung	kW	7,5	7,5	7,5	11	15	15	18,5
Hubverstellung	-	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell	Halb automatisch	Halb automatisch	Halb automatisch
Überlastsicherung	-	Mechanisch	Mechanisch	Mechanisch	Mechanisch	Hydraulik	Hydraulik	Hydraulik
Zentrales Schmierungs-system	-	Automatisch Fetten	Automatisch Fetten	Automatisch Fetten	Automatisch Fetten	Rcycling Flüssigkeit	Rcycling Flüssigkeit	Rcycling Flüssigkeit
Kupplungsbremseinheit	-	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch
Überlastschutz zum Schutz von Maschinen und Werkzeuge	-	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle
Vibrationsdämfer	-	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard
Geschwindigkeitskontrollsystem	-	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional
Zusatzplatte	-	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional

Maße und Modelländerungsrecht ist vorbehalten. Je nach dem Modell der Maschine, die sie ausgewählt haben, kann das Zubehör der Maschine auf dem Abbild Änderungen aufweisen.

Typ D Laminatpresse Mit hinterem Schwungrad (8 Schlitten)



- Pneumatisches Kupplungsbremseinheit
- Starrer Rumpf und Stößel
- Gleitung aus 8 Flächen
- Biegsame Gußteile
- Hydraulisches Sicherungssystem
- Auf Wunsch mit automatischer Stößelverstellung
- Ergonomische Nutzung
- Pneumatisches Bremskurssystem
- Entspricht 2006-42 Maschinendirektiven



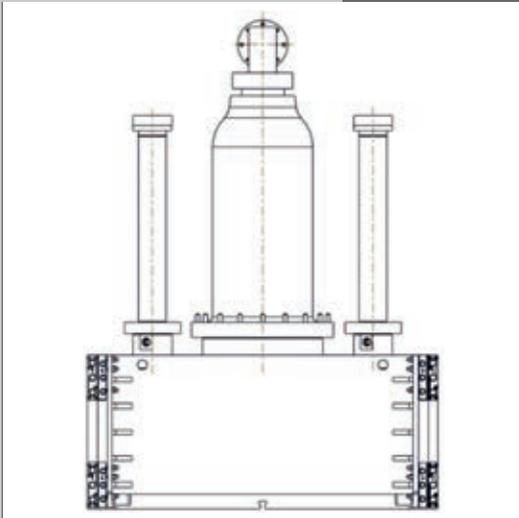
Technische Spezifikation

Proportionen	Einheit	CDCS 601 P81/L	CDCS 801 P81/L	CDCS 1001 P81/L
Presskraft	tonnen	60	80	100
Pressnennkraftweg	mm	2	2	2
Max. Einbauhöhe	mm	365	350	350
Hub	mm	35	35	35
Hubzahl	spm	100-270	100-270	100-270
Aufspannzapfendurchmesser	mm	50	45	50
Rinntiefe	mm	250	255	305
Stößelverstellung	mm	90 (motorisiert)	90 (manuell)	95 (manuell)
Stößelfläche	mm	490 x 325	490 x 325	490 x 325
Tischfläche	mm	750 x 500	860 x 540	860 x 540
Durchfallloch im Tisch	mm	180	190	190
Tischhöhe	mm	770	810	800
Pressgewicht (~)	kg	4700	5400	7000
Höhe der Presse (~)	mm	2370	2370	2416
Tiefe der Presse (~)	mm	1920	2070	2070
Breite der Presse (~)	mm	1100	1100	1210
Antriebsleistung	kW	7,5	11	15
Hubverstellung	-	Konstant	Konstant	Konstant
Überlastsicherung	-	Hydraulik	Hydraulik	Hydraulik
Zentralschmierung	-	Rcycling Flüssigkeit	Rcycling Flüssigkeit	Rcycling Flüssigkeit
Kupplungsbremseinheit	-	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch
Überlastschutz zum Schutz von Maschine und Werkzeug	-	Mechanisch	Mechanisch	Mechanisch
Vibrationsdämfer	-	Standard	Standard	Standard
Geschwindigkeitskontrollsystem	-	Standard	Standard	Standard
Zusatzplatte	-	Optional	Optional	Optional

Maße und Modelländerungsrecht ist vorbehalten. Je nach dem modell der Maschine, die sie ausgewählt haben, kann das Zubehör der Maschine auf dem Abbild Änderungen aufweisen.



Typ C Hydraulikpresse



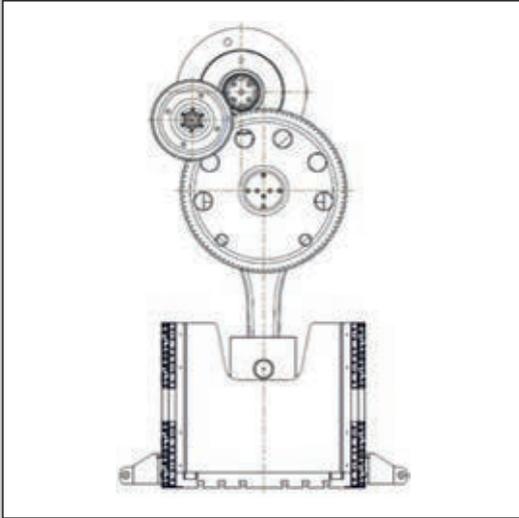
- Starrer Rumpf und Stößel
- Untere Auszugseinheit
- Bediener freundliche Hubeinstellung
- Hauptzylinder und Unterauszugseinheit
Druckeinstellung
- Zertifizierte hydraulische Stärkeeinheiten
- Ergonomische Bedienung
- Entspricht 2006-42 Maschinendirektiven



Technische Spezifikation

Proportionen	Einheit	CDHC 630-400-250	CDHC 1000-400-400	CDHC 1600-400-630	CDHC 2000-400-630
Presskraft	tonnen	63	100	160	200
Ziehkissenkraft	tonnen	25	40	63	63
Hub	mm	400	400	400	400
Ziehkissenhub	mm	150	150	150	150
Tischfläche	mm	750x615	850x640	1000x740	1090x855
Hub	mm	750x570	850x630	1000x680	1100x760
Max. Einbauhöhe	mm	630	685	765	785
Pressgeschwindigkeit	mm/s	10-25	10-20	10-20	16
Eilgang ab	mm/s	300	250	250	200
Gewicht mit Grundausstattung (~)	kg	4900	7700	11400	14000
Höhe der Presse (~)	mm	3170	3565	3900	3910
Tiefe der Presse (~)	mm	1710	2030	2400	2510
Breite der Presse (~)	mm	1150	1150	1525	1525
Antriebsleistung	kW	7,5	11	22	30
Zentrales Schmierungs-system	-	Automatisch Fetten	Automatisch Fetten	Automatisch Fetten	Automatisch Fetten
Sicherung zum Schutz von Werkzeugfläche	-	Fotozell	Fotozell	Fotozell	Fotozell
Zusatzplatte	-	Optional	Optional	Optional	Optional

Typ H Exzenterpresse Mit Pleuel



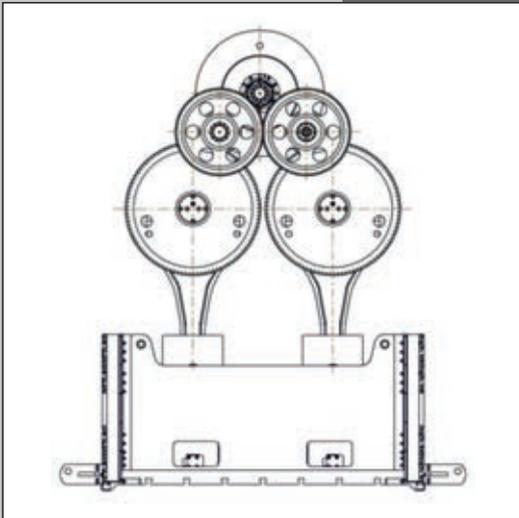
- Starrer Rumpf mit Stößel
- Gleitung aus 8 Flächen
- Spiralförmiges hochqualifizier Getriebe
- Biegsame Gußteile
- Hydraulisches Sicherungssystem
- Auf Wunsch schnelles Werkzeugwechsel-System
- PLC Steuerung und Touchscreen
- Auf Wunsch Unterpolstersystem Abzugseinheit
- Auf Wunsch automatische Hubeinstellung
- Progressivformanwendungen
- Transferformanwendungen
- Ölungskontrolle mit speziellem sensor
- Encoder für die Stößelposition
- Ergonomische Nutzung
- Entspricht 2006-42 Maschinendirektiven.



Technische Spezifikation

Proportionen	Einheit	CDCH 600 P	CDCH 800 P	CDCH 1100 P	CDCH 2500 P	CDCH 3000 P
Presskraft	tonnen	60	80	110	250	300
Nennkraftweg	mm	5	4,5	4,5	3	6
Max. Einbauhöhe	mm	520	480	480	550	650
Hub	mm	120	70	70	20-160	180
Hubzahl	spm	50-70	50-70	50-70	35-45	25-35
Stößelverstellung	mm	50 (motorisch)	100 (motorisch)	100 (motorisch)	150 (motorisch)	135 (motorisch)
Tischfläche	mm	800x600	1000x800	1000x800	1400x1000	1500x1000
Ständerzahl	stück	1	1	1	1	1
Tischhöhe über Flur	mm	610	800	770	930	820
Gewicht mit Grundaustattung (~)	kg	7000	12250	12000	20000	34000
Höhe der Presse (~)	mm	4070	4420	4420	4880	6110
Tiefe der Presse (~)	mm	1230	2200	2220	2010	1960
Breite der Presse (~)	mm	2660	2380	2380	3440	3800
Antriebsleistung	kW	11	11	15	18,5	30
Hubverstellung	-	Konstant	Konstant	Konstant	Verstellbar (automatisch)	Konstant
Überlastsicherung	-	Hydraulik	Hydraulik	Hydraulik	Hydraulik	Hydraulik
Zentrales Schmierungssystem	-	Recyclingflüssigkeit	Recyclingflüssigkeit	Recyclingflüssigkeit	Recyclingflüssigkeit	Recyclingflüssigkeit
Kupplungsbremseinheit	-	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch
Überlastschutz zum Schutz von Maschinen und Werkzeuge	-	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle
Vibrationsdämfer	-	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard
Geschwindigkeitskontrollsystem	-	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard
Zusatzplatte	-	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional

Typ H Exzenterpresse mit Doppelpleuel



- Starrer Rumpf und Stößel
- Gleitung aus 8 Flächen
- Spiralförmiges Hochqualifiziertes Getriebe
- Biegsame Gußteile
- Hydraulisches Sicherungssystem
- Auf Wunsch schnelles Werkzeugwechsel-System
- PLC Steuerung und Touchscreen
- Auf Wunsch Unterpolstersystem Abzugseinheit
- Progressivformanwendungen
- Transferformanwendungen
- Ölschmierungssystem mit speziellem Sensor
- Encoder für die Stößelposition
- Ergonomische Bedienung
- Entspricht 2006-42 Maschinendirektiven

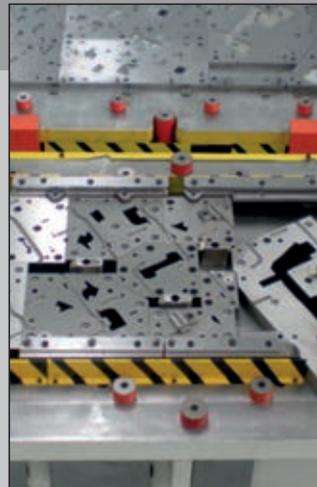
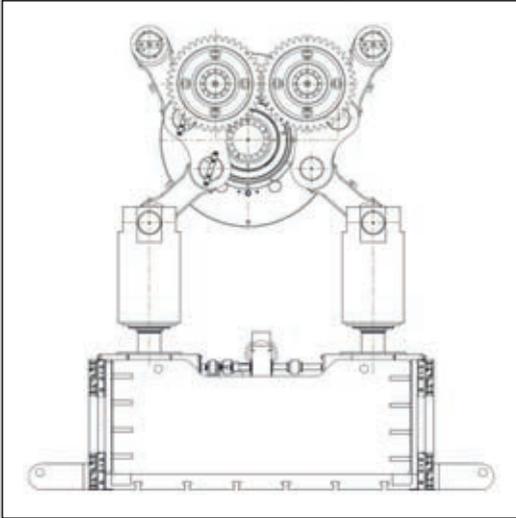


Technische Spezifikation

Proportionen	Einheit	CDCH 1200 P2B	CDCH 2000 P2B	CDCH 3000 P2B		CDCH 4000 P2B		CDCH 5000 P2B	CDCH 6300 P2B
Presskraft	tonnen	120	200	300	300	400	400	500	630
Nennkraftweg	mm	5	4	6	8	7	10	5	7
Max. Einbauhöhe	mm	500	600	500	640	660	650	700	850
Hub	mm	120	180	180	160	200	300	350	350
Hubzahl	spm	50-80	35-70	26	25-40	20-30	30-40	20-30	20-35
Stößelverstellung	mm	50 (motorisch)	100 (motorisch)	140 (motorisch)	140 (motorisch)	140 (motorisch)	200 (motorisch)	200 (motorisch)	200 (motorisch)
Tischfläche	mm	1400x600	1600x1000	1800x1200	2000x1200	2200x1200	2500x1600	2800x1500	3000x1500
Ständerzahl	stück	2	2	2	2	2	2	2	2
Tischhöhe über Flur	mm	840	1000	965	965	900	800	975	980
Gewicht mit Grundausstattung (~)	kg	15000	20000	48000	48000	51000	67000	71000	85000
Höhe der Presse (~)	mm	4670	5125	5260	5260	5850	6150	6370	6670
Tiefe der Presse (~)	mm	1700	1750	2600	2550	2170	2400	2930	2880
Breite der Presse (~)	mm	3560	3730	3760	4290	5100	5050	5360	5775
Antriebsleistung	kW	15	22	45	45	55	75	37	55
Hubverstellung	-	Konstant							
Überlastsicherung	-	Hydraulik							
Zentrales Schmierungssystem	-	Recyclingflüssigkeit							
Kupplungsbremseinheit	-	Pneumatisch							
Sicherung zum Schutz von Werkzeugsfläche	-	Fotozelle							
Vibrationsdämfer	-	Standard							
Geschwindigkeitskontrollsystem	-	Standard	Standard	Optional	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard
Zusatzplatte	-	Optional							

Maße und Modelländerungsrecht ist vorbehalten. Je nach dem Modell der Maschine, die sie ausgewählt haben, kann das Zubehör der Maschine auf dem Abbild Änderungen aufweisen.

Kniehebelpresse



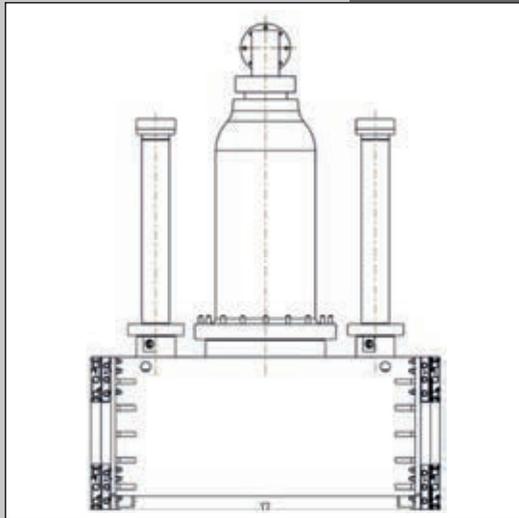
- Stoßdämpfender Rumpf
- Kompakt, stabil und undeformbare Struktur
- Verlangsamung beim unterem Toten für bessere Formung
- Langlebigere Formen
- Beschleunigte Rückgeschwindigkeit
- Umweltschonend durch Energiesparung und lärmlosen Betrieb
- Presskapazität von komplizierten Teilen bei hoher Geschwindigkeit
- Hydraulische Sicherung
- Encoder für die Stoßelposition
- Nach Pressektren spezielles Stößelgewicht Ausgleichssystem
- Space Type Kupplungssystem nach Pressespektren
- Ölungskontrolle mit speziellem Sensor
- PLC Steuerung und Touchscreen
- Formgedächtnis
- Ergonomische Bedienung
- Entspricht 2006-42 Maschinendirektiven



Technische Spezifikation

Özellikler	Birim	CDCK 3150 PMU2	CDCK 4000 PMU2	CDCK 5000 PMU2	CDCK 6300 PMU2		CDCK 8000 PMU2
Presskraft	tonnen	315	400	500	630	630	800
Nennkraftsweg	mm	6	5	6	5	10	10
Max. Einbauhöhe	mm	600	800	750	550	700	700
Hub	mm	160	180	100	80	250	250
Hubzahl	spm	30-50	40-60	60-80	60-80	30-50	30-50
Stößelverstellung	mm	150 (Motorisch)	140 (Motorisch)	200 (Motorisch)	140 (Motorisch)	200 (Motorisch)	200 (Motorisch)
Tischfläche	mm	1800x1200	1600x1200	1600x1500	1600x1200	2500x1400	2500x1400
Ständerzahl	stück	2	2	2	2	2	2
Tischhöhe über Flur	mm	900	950	1010	980	1040	1100
Gewicht mit Grundausstattung (~)	kg	35000	43000	55000	58000	62000	110000
Höhe der Press (~)	mm	5750	6300	6000	6150	7500	8000
Tiefe der Press (~)	mm	2300	2500	3000	2900	3100	3300
Breite der Press (~)	mm	3300	3480	4210	4500	5500	5700
Antriebsleistung	kW	45	45	55	55	75	75
Hubverstellung	-	Konstant	Konstant	Konstant	Konstant	Konstant	Konstant
Überlastsicherung	-	Hydraulik	Hydraulik	Hydraulik	Hydraulik	Hydraulik	Hydraulik
Zentrales Schmierungs-system	-	Recyclingflüssigkeit	Recyclingflüssigkeit	Recyclingflüssigkeit	Recyclingflüssigkeit	Recyclingflüssigkeit	Recyclingflüssigkeit
Kupplungsbremssystem	-	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch	Pneumatisch
Sicherungssystem zum Schutz von Werkzeugfläche	-	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle	Fotozelle
Vibrationsdämpfer	-	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard
Geschwindigkeitskontrollsystem	-	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard
Zusatzpalte	-	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional

Typ H Hydraulikpresse



- Starrer Rumpf und Stößel
- Bedienerfreundliche Hubeinstellung
- Untere Auszugseinheit
- Hauptzylinder und Untere Auszugseinheit
Druckeinstellung
- Zertifizierte hydraulische Stärkeeinheiten
- Ergonomische Bedienung
- Entspricht 2006-42 Maschinendirektiven

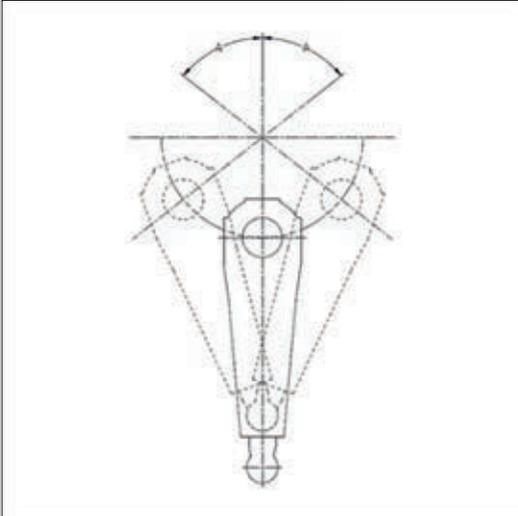


Technische Spezifikation

Proportionen	Einheit	CDHH 2000-700-800	CDHH 2500-800-1600	CDHH 3000-800-1600	CDHH 4000-1000-00	CDHH 4000-700-800	CDHH 5000-140-00	CDHH 7500-600-1000	CDHH 8000-400-00	CDHH 12000-1050-000	CDBIH 15000-600-3000
Presskraft	tonnen	200	250	300	400	400	500	750	800	1200	1500
Ziehkissenkraft	tonnen	80	160	160	-	80	-	100	-	300	300
Hub	mm	700	800	800	1000	700	140	600	400	1050	600
Ziehkissenhub	mm	300	355	440	-	350	-	360	-	300	225
Tischfläche	mm	1600x1200	1200x1100	1400x1200	2000x1600	1600x1300	1400x700	1400x1400	1000x1000	1300x1300	1400x1400
Max. Einbauhöhe	mm	950	1300	1300	1600	1140	340	1200	780	1500	1140
Tisch höhe über den Flur	mm	900	1200	1180	1000	1200	900	1000	940	950	1000
Pressgeschwindigkeit	mm/s	10-20	35-62	35-95	10-35	10-35	10-20	10-45	10-20	10-20	10-45
Eilgang ab	mm/s	200	540	200	200	200	200	480	200	200	480
Gewicht mit Grundaustattung (~)	kg	25000	28600	32360	50000	42000	24000	82000	86000	93000	103000
Höhe der Presse (~)	mm	4650	5680	5600	6450	6049	4000	5900	4250	6490	6300
Tiefe der Presse (~)	mm	2240	3000	2840	3935	2900	2950	4600	2340	4100	5400
Breite der Presse (~)	mm	3240	4200	4000	4200	4340	3550	4520	2970	4300	4600
Antriebsleistung	kW	15	22	55	75	75	37	2x110	45	110	4x110
Zentrales Schmierungs-system	-	Automatisch Fetten									
Sicherung zum Schutz von Werkzeugfläche	-	Fotozelle									
Zusatzplatte	-	Optional									

Maße und Modelländerungsrecht ist vorbehalten. Je nach dem modell der Maschine, die sie ausgewählt haben, kann das Zubehör der Maschine auf dem Abbild Änderungen aufweisen.

Servopresse



- Bei einer Drehung max. 10 verschiedene Arbeitsgeschwindigkeiten
- Symetrische Arbeitsweise am unteren Totpunkt. Vorwaerts-Rückwaerts Arbeiten
- Geschwindigkeitseinstellung des Pendels an max. 10 Punkten
- Arbeit wie eine Exzenterpresse
- Arbeit an mehreren Punkten
- Pendelarbeit
- Pendelarbeit an mehreren Punkten
- Arbeiten in 4 verschiedenen Modulen und Einstellungen der Schusszahlen
- 16 Fache Einstellung des Neckensystems
- Einstellmöglichkeit der Werkzeuge Anhand von einem Handrad

OPTIONALE AUSTRÜSTUNG

- Werkzeugschutzsystem gegen die plötzliche Überladungen
- Tonnage Überwachungssystem



Technische Spezifikation

Proportionen	Einheit	CDSH 1500 S
Presskraft	(tonnen)	150
Pressnennkraftweg	(mm)	1.4
Abstand Stößel - Tisch	(mm)	500
Hub	(mm)	100
Hubzahl	spm	100
Stößelverstellung	(mm)	100
Tischfläche	(mm)	1200x1000
Tischhöhe über Flur	(mm)	1040
Gewicht mit Grundausstattung (~)	(kg)	~ 19200
Höhe der Presse (~)	(mm)	4550
Tiefe der Presse (~)	(mm)	3160
Breite der Presse (~)	(mm)	2930
Ständerzahl	(stück)	1
Max. Energieverbrauch	(kW)	40
Antrieb	-	3A ~ / N / PE 380 V 50 Hz
Servomotorkraft	(kW)	270
Servomotor Drehmoment	(Nm)	3300
Zahnrad Proportionalität	-	5,882
Zentrales Schmierungs-system	-	Recyclingflüssigkeit
Werkzeugverstellung durch Handrad	-	Standard



Seit 1952



UNTERNEHMENSGRUPPE

- DİRİNLER MAKİNA SANAYİ (Exzenter-und Hydraulikpressen)
- DİRİNLER SANAYİ MAKİNALARI (CNC Maschinen)
- DİRİNLER DÖKÜM SANAYİ (Gussteile)
- DİRİNLER GmbH
- LUPAMAT MAKİNA SANAYİ (Kompressoren)
- TEKENTEK MAKİNA MODEL SAN.TİC.LTD.ŞTİ. (Pattern Modellbau)



Hergestellt in der Türkei

www.dirinler.com.tr

dirinler^{seit 1952}[®]

Dirinler Makina Sanayi A.Ş.

A.O.S.B. 10036 Sokak No: 7 35620 Çiğli - İZMİR/TÜRKİYE

T: +90 232 376 72 00 (pbx) F: +90 232 376 72 06

www.dirinler.com.tr