

**HRB** 시리즈  
플레이트 롤 벤딩



**MRB & MRB-S** 시리즈  
전동 플레이트 롤 벤딩



- 높은 정밀성
- 효율성
- 신속성
- 높은 재현성





# DURMA 경쟁력



Durma는 약 60여 년의 경력을 자랑하는 판금 기계 제조 및 공급업체로서 업계의 고충, 요구사항 및 기대 사항을 파악 및 인지하고 있습니다. 당사는 최신 기술을 연구하고 구현하는 동시에 제품 및 프로세스를 지속적으로 향상함으로써 고객의 높은 요구사항을 충족하기 위해 최선을 다합니다.

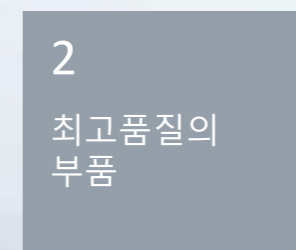
또한, 총 150,000m<sup>2</sup>의 생산 공장에서 1,000여 명의 직원이 업계 최고의 가성비로 고품질 제조 솔루션을 제공하기 위해 전념하고 있습니다.

R&D 센터에서 개발된 혁신에서부터 전 세계 유통사가 제공하는 기술 지원에 이르기까지 Durma는 업계 최고 파트너가 되고자 하는 한 가지 공통 목표를 가지고 정진합니다.

이러한 DURMA의 장비는 Durmazlar라는 브랜드 이름으로 전 세계에 공급됩니다.



1  
첨단기술, 현대  
화된 생산라인



2  
최고품질의  
부품



3  
R&D 센터에서  
설계된 고품질  
장비



# HRB-4 시리즈 플레이트 롤

“빠르고 정확하며 편리한 작동”

플레이트 롤 4개로 3개가 장착된 롤 장비보다 더 정밀하고 생산적이며  
범용적이고 빠르며 안전하고 손쉬운 작동이 가능합니다.  
작업자의 역량에 따른 성능의 영향력이 독립적입니다.  
최대 200mm 두께의 벤딩에 이상적입니다.



빠르고 신뢰할 수 있는

효율적인 주기 시간

사용자 친화적, 쉬운 작동

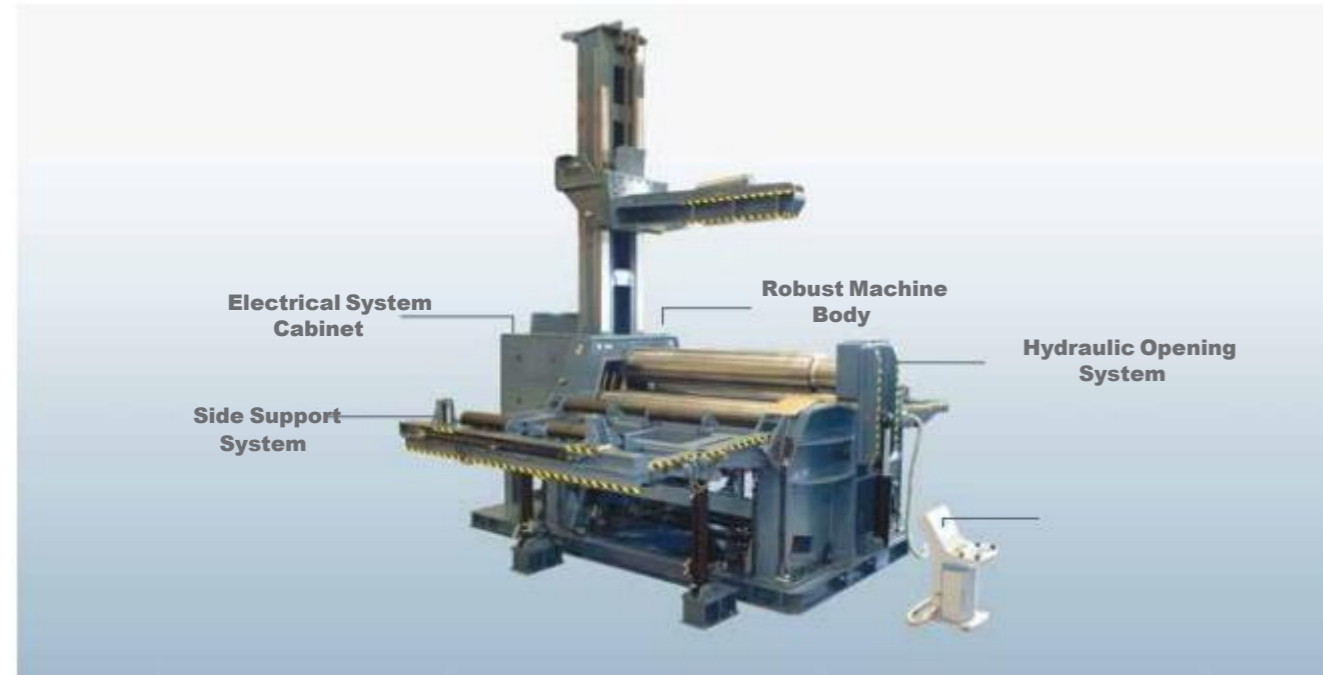
생산성 향상

최대 200mm의 벤딩 두께

# 최상의 벤딩 성능

“Durma 는 최고의 파트너가 되기 위해 항상 최선을 다합니다.”

강력한 장비 구조 및 본체로 긴 제품 수명 및 낮은 유지보수 비용이 보장됩니다. 고토크 드라이브 시스템으로 HRB는 더 짧은 주기 시간을 달성할 수 있습니다. 사용자 친화적인 제어 장치로 작업자의 능력에 기계의 성능이 덜 영향을 받습니다.



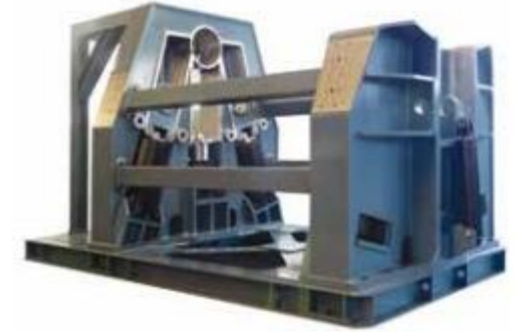
## 일반 사양

- 최대 8000mm의 벤딩 길이
- 최대 200mm의 벤딩 두께
- 정확성, 사용 용이성, 신속성 및 신뢰성
- 부품의 평평한 영역이 최소화됨
- 손쉽게 사전 벤딩, 원뿔 모양 벤딩 및 타원 벤딩 가능
- 단일 패스에서 이중 사전 벤딩(양 끝)
- 시트 참조가 상부 및 하부 롤 조임으로 유지됨
- CNC 응용을 위한 최상의 벤딩 작업
- 주기 시간에 대한 효율성 향상
- 유압 및 전기 시스템은 과부하를 방지하고 최소 수준의 유지보수가 필요합니다.
- 유압 및 전기 부품은 모듈형이며 세계 표준에 따라 설계되었습니다.

## HRB 시리즈 표준 장비

### 견고한 장비 구조

장비 본체가 강력하고 비틀림 및 변형이 최소화됩니다. 장비 본체, 프레임 및 강철 바 연결은 용접 작업 후에도 응력이 완화됩니다.



### 유성 스윙 롤 시스템

측면 롤은 곡선형 궤도를 따라 이동할 수 있는 2개의 독립 축 역할을 할 수 있도록 해주는 스윙 베드를 따라 이동합니다. 측면 롤은 곡선 이동에서 상부 롤에 접근하여 완벽한 사전 벤딩뿐만 아니라 스프링 백을 최소화합니다. (460mm를 초과하는 상부 롤 직경용으로 설계된 직선 롤 시스템)



### 고토크 드라이브 시스템

고토크 드라이브 시스템을 사용하면 Durma 롤러 벤딩 장비로 간소화된 단계를 통해 금속 시트를 구부릴 수 있습니다. HRB-4 장비에는 유성 리듀서, 유압 모터 및 기어 시스템으로 구동되는 상부 및 하부 롤이 장착되었습니다. HRB-3 장비에는 유성 리듀서, 유압 모터 및 기어 시스템으로 구동되는 상부 및 측면 롤이 장착되었습니다. 강력한 유압 브레이크 시스템으로 시트가 회전하지 않습니다. 압력 안전 밸브는 유압모터 및 기타 부품이 과부하 및 피크 압력으로 인해 손상되는 것을 방지합니다.



### 유압식 개방

완료된 벤딩을 쉽게 제거하기 위한 유압식 개방 드롭 엔드.

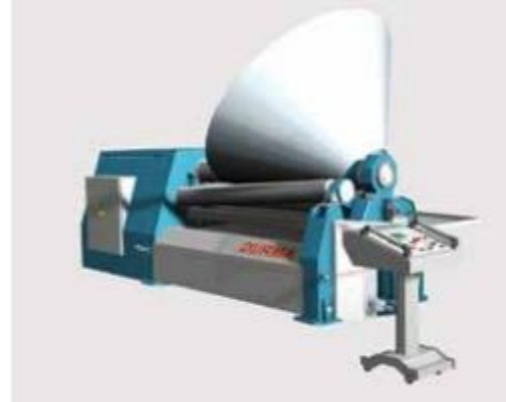




# HRB 시리즈 표준 기능

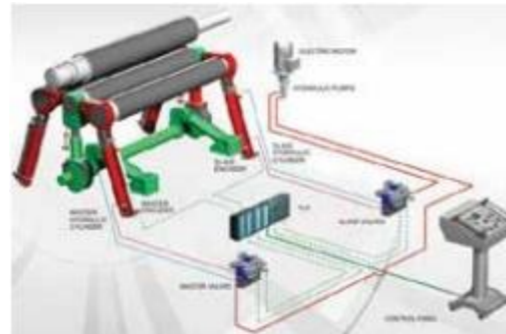
## 원뿔형 벤딩 시스템

견고한 본체 및 유각 하부 및 측면 롤을 사용하면 재료를 원뿔형으로 쉽게 구부릴 수 있습니다. 현재 판매되고 있는 장비는 상부 롤 직경의 3배를 원뿔형으로 구부리지만 Durma HRB 장비는 1.5배 쉽게 구부릴 수 있습니다.



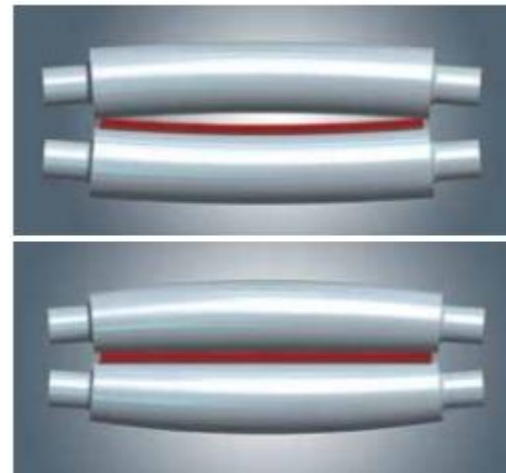
## 동기식 롤 시스템

4개의 다른 견고한 유압식 실린더로 트리거되는 측면 롤. 고정밀 로드 고정 값을 사용한 동기화. 하부 롤은 변형 없이 시트의 다른 두께를 강화하여 유압식 조절 가능 압력 비틀림 바를 사용하여 병렬성이 고려됩니다.



## 강화 롤 및 크라우닝 시스템

내구성이 높은 탄소 강철(C45) 롤은 노치에 영향을 주지 않고 고정밀 CNC 선반으로 제작됩니다. 롤 작업 표면은 HRC 54±2로 강화됩니다. 롤은 크라운 모양으로 제작되어 벤딩 도중에 롤에서 발생한 변형을 보상합니다.



## 강화 베어링 시스템

롤은 구 모양 롤러 베어링 및 브론즈 하우징으로 유도됩니다. 유도 시스템에 필요한 윤활제의 양이 적고 장기 정밀성이 유지됩니다.



## 유압 시스템

롤은 유압 부품으로 위치가 설정됩니다. 축의 정밀성은 Bosch Rexroth 밸브를 사용하여 유지됩니다. 압력 안전 밸브는 피크 압력 및 과부하로부터의 보호 기능을 제공합니다.



## 전기 및 전자 시스템

전기 시스템은 CE 안전 규정에 호환되도록 설계되었습니다. 이 시스템은 유명 전기 부품으로 구성됩니다. 또한, 부품, 전원 공급장치 및 모터에 대한 전류 과부하가 보호됩니다.



## 사용자 친화적 제어 장치

표준 제어 장치는 장비 하부 및 측면 롤러의 원활한 작동을 보장합니다.



사용자 친화적 제어 장치 HRB-3



사용자 친화적 제어 장치 HRB-4

# HRB 시리즈 선택 사항

## NC 제어장치(HRB-4)

사용자 친화적인 표준 제어 장치뿐만 아니라 모든 벤딩 단계가 작업자를 위해 학습 모드에서 기록됩니다. 기록된 모든 이동은 자동 모드를 사용하면 반복할 수 있습니다. NC 제어 시스템에는 70개의 프로그램에 각 100개의 단계를 저장할 수 있는 기능이 제공됩니다.



## CNC 제어 장치(HRB-4)

CNC 제어 장치의 특징은 작업자가 단계별로 벤딩을 수행하거나 벤딩 프로세스를 자동으로 계산할 수 있게 해주는 그래픽 제어 시스템입니다. 여기에는 다중심형 및 타원형 벤딩 모양이 특징인 벤딩 라이브러리가 포함됩니다.



## 수직 및 측면 지지 시스템

옵션으로 제공되는 유압 측면 및 수직은 시트 연장을 지원하고 대형 크기 벤딩에서 벤딩 모양이 왜곡되는 것을 방지합니다.

유압 이중 실린더가 장착된 이동식 게이지는 St52 강철 구조로 제작됩니다. 베어링으로 장착되는 지지 롤러로 지지대에서 시트를 쉽게 밀 수 있습니다.

각 지지대는 제어 패널로 각각 제어할 수 있습니다.  $\phi 2000\text{mm} \sim \phi 6000\text{mm}$ 의 시트 및 4톤 ~ 6톤 용량의 수직 지지 용량이 제공됩니다. 수직 및 측면 지지 시스템은 CNC 및 NC 장비에서 NC 모드를 자동으로 제어할 수 있습니다.



특히 직경이 크고 얇은 재료를 구부리는 동안에는 타원의 병렬 모서리 및 다중심 모양이 정밀성에 영향을 주고 충분히 지지되지 않은 경우에는 재료가 변경될 수 있습니다.

표준 시트 지지 시스템에서는 이중 관절 측면 지지 시스템이 간섭을 유발하여 정밀하고 완벽한 벤딩을 제공하고 필요한 경우에는 이러한 지지대 크기가 고객의 요청에 따라 제작될 수 있습니다.





## HRB 시리즈 선택 사항.

### 수직 및 수평 작업

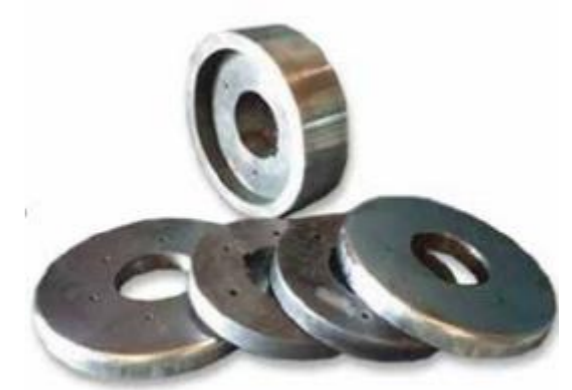
이 옵션은 지지 시스템으로 대형 직경 벤딩을 수행할 수 없고 높이가 제한적인 경우에 사용될 수 있고 피트가 필요하며 이러한 피트 장비는 높이의 장점뿐만 아니라 더 많은 유용성을 제공합니다.



### 물결 모양 시트용 특수 솔루션



### 연장 및 단면 벤딩 롤



### 자동 시트 추출 시스템

범용 벤딩 롤 세트 바, 단면, 각도 단면이 있는 연장 상부 및 측면 롤은 추가 장비 없이 쉽게 제작이 가능하고 필요한 경우 고객의 요구 사항에 따라 특수 롤 세트가 제공되거나 필요한 경우에는 원뿔 모양 벤딩이 조절될 수 있습니다.



## HRB 시리즈 특별 사항

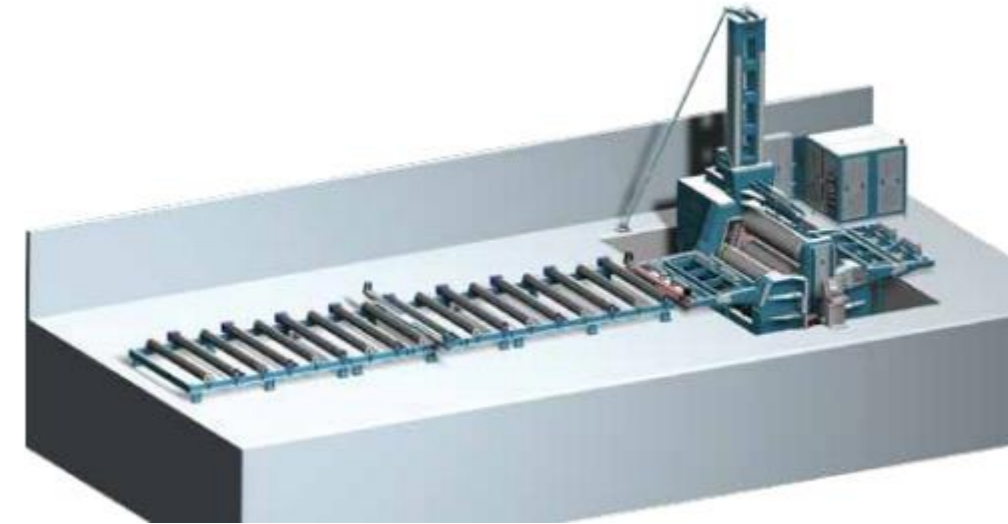
로딩 및 언로딩 기능이 있는 완전 자동화 벤딩



유각 재료 공급 시스템



윈드 타워 벤딩 라인



재료 공급 및 립 정렬 시스템

길이가 긴 대형 금속 시트의 경우에는 정확성을 제공하고 제품을 제어 및 유지하는 것이 어렵습니다. 강건한 베어링 및 하우징 베어링은 장비가 원활하게 이동할 수 있도록 하며 전동 또는 수동 공급 테이블은 시간 절감과 편리한 프로세스를 보장합니다. 반대쪽 유압 실린더는 연결을 제공하고 직진성에 도움이 되며 필요한 경우에는 원뿔형 벤딩을 조절할 수 있습니다.





# 표준 및 선택 사양 장비

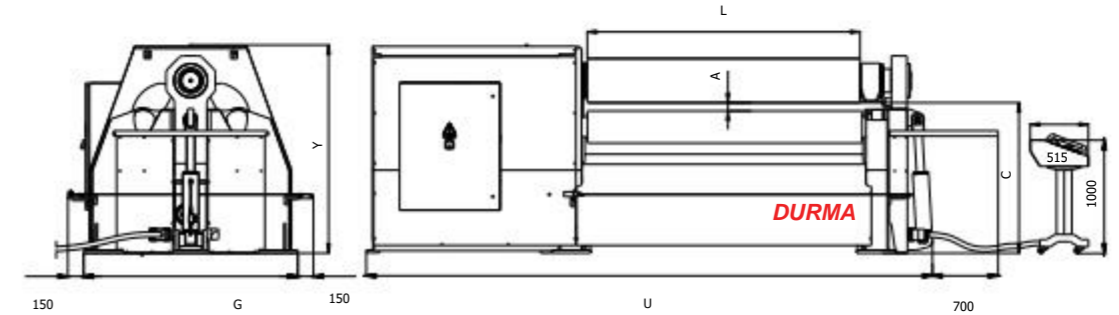
## 표준 장비

- PLC 제어 시스템
- 원뿔형 벤딩
- 유도 강화 롤
- 응력 완화 강철 구조 본체
- 고인장력 탄소 강철 롤
- 2 롤 구동 시스템(상부 롤 Ø 200 mm - Ø 430 mm)
- 4 롤 구동 시스템(상부 롤 <Ø 430 mm)
- 고정상부 롤 (상부 롤 Ø 200 mm - Ø 430 mm)
- 유압 구멍 덮개
- 장비에서 용접가능
- 전자 동기화 롤
- 기계적 동기화 하부 롤
- 조절 가능 핀칭 프레스
- 과부하 보호
- 장비 주변의 안전 연결 및 제어 패널의 긴급 정지 버튼
- 수동 유탄
- 사용자 설명서
- CE

## 선택 사양 장비

- NC 제어 장치
- CNC 제어 장치
- 유압 롤
- 조절 가능 회전 속도(NC, CNC 표준)
- 수직 또는 수평 작업 위치
- 유압 수직 지지대 준비(전체/ 기계적)
- 유압 수직 지지대
- 측면 지지대 준비(전체/ 기계적)
- 유압 측면 지지대
- 이중 연결부가 있는 유압 측면 지지대
- NC 포함 측면 및 수직 지지대
- 교환 가능 상부 롤
- 단면 벤딩을 위한 길이가 긴 롤 및 특수 벤딩 롤
- 오일냉각
- 오일가열
- 자동 중심 정렬 유탄 시스템
- 유압 롤 크라우닝 시스템
- 정렬 장치가 있는 플레이트 공급 플랫폼
- 특수 플레이트 지지 시스템
- 로딩, 언로딩 시스템
- 별도의 전원 캐비닛
- 윈드 타워 프로젝트용 특수 솔루션

# HRB-4 Technical Specifications



HRB-4 Serisi	벤딩 길이	Min. Int. Dia Ø Dmin			롤	하부 롤	측면 롤	최대 패스 스루	길이	너비	높이	작업 높이	중량	마터(HP)	최소 추가 상부 롤 직경	이동거리 (mm)
		사전 벤딩 용량 Ødx1,5	벤딩 용량 Ødx3	핀칭 용량 Ødx5												
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	5884	2280	2375	1767	31500	37+22	430	830
HRB-4 3040	3100	35	40	44	480	455	370	90	5884	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

\*언급된 모델: Ø Dmin= Ødx2(사전 벤딩), Ødx4(벤딩) 위에 설명된 값은 240 N/mm² 작업에만 해당됨 서로 다른 재료 및 너비, DURMA 롤 벤딩 계산기로 계산 가능  
원뿔형 벤딩 용량은 중량을 초과하여 설명된 값의 절반 값 및 각도에 따라 상이하고  
모터 동력은 옵션으로 추가하여 더 높은 값으로 이용할 수 있습니다.



유성 롤 시스템  
상부 롤 : Ø 140-Ø 430 mm  
구동: 상부 & 하부



직선 롤 시스템  
상부 롤 : Ø 430-Ø 760 mm  
구동: 전체 롤

# HRB-3 시리즈 플레이트 롤

“빠르고 정확하며 편리한 작동”

유압식 플레이트 3-Roll 벤딩장비

Durma 기술을 활용한 중간 크기 3 롤 유연성 앞쪽 및 끝쪽 가장자리 모두를 예비 벤딩



중간 ~ 두꺼운 재료에 유연한 장비 대형 직경을

위한 고가성비 솔루션

폭넓은 작업 범위

롤링 원뿔에 적합

월등한 정밀성 및 신뢰성

모든 롤은 월등한 토크 및 속도로 구동됨

## 표준 장비

- PLC 제어 시스템
- 원뿔형 벤딩
- 유도 강화 롤
- 응력 완화 강철 구조 본체
- 고인장력 탄소 강철 롤
- 밀봉 타원형 롤러 베어링
- 3롤 구동 시스템
- 고정 상부 롤 및 유압 구멍
- 뒷개 장비에서 용접 가능
- 전기 동기화 롤
- 과부하 보호
- 장비 주변의 안전 연결 및 제어 패널의
- 긴급 정지 버튼
- 수동 윤활
- 사용 설명서
- CE

## HRB-3 Technical Specifications

HRB-3 Serie	벤딩 길이 L(mm)	최소 내부 직경Dmin			상부 롤 Ød(mm)	중간 롤 Ø(mm)	최대 패스트리크 A(mm)	길이 U(mm)	너비 G(mm)	높이 Y(mm)	작업 폭이 C(mm)	중량 (kg)	모터 출력 (kW)	최소 추가 상부 롤 직경r Ø(mm)	윤활 플랫폼 용량 l
		Ødx5	Ødx3	Ødx1,5											
		앞 면 롤	중 간 면 롤	예비 벤딩 면 롤											
HRB-32013	2050	15	13	10	230	200	70	3830	1160	1180	825	3800	11	200	160
HRB-32016	2050	18	16	13	270	250	140	4260	1660	1590	1155	6850	15	270	400
HRB-32510	2550	12	10	8	230	200	70	4330	1160	1180	825	4350	11	200	160
HRB-33010	3100	12	10	8	270	250	140	5310	1660	1590	1155	8280	11	270	400
HRB-33013	3100	15	13	10	300	270	115	5310	1660	1590	1140	9200	15	270	400
HRB-33016	3100	18	16	13	330	290	90	5310	1660	1590	1125	9850	18.5	270	400
HRB-33020	3100	22	20	16	360	330	195	5560	2060	2050	1510	14900	22	360	600
HRB-33025	3100	28	25	20	400	350	165	5560	2060	2050	1490	16150	30	360	600

위에 설명된 값은 240 N/mm² 작업에만 해당됨  
서로 다른 재료 및 너비, DURMA 롤 벤딩 계산기로 계산 가능한 원뿔형 벤딩 용량은 중량을 초과하는  
설명된 값의 절반 값 및 각도에 따라 상이하고 모터 동력은 옵션으로 추가하여 더 높은 값으로 이용할 수 있습니다.

## 선택 사양 장비

- 유광 롤
- 조정 가능 회전 속도
- 수직 또는 수평 작업 위치
- 유압 수직 지지대 준비(전체/기계적)
- 유압 수직 지지대
- 측면 지지대 준비(전체/기계적)
- 유압 측면 지지대
- 이중 연결부가 있는 유압 측면 지지대
- 교환 가능 상부 롤
- 단면 벤딩을 위한 길이가 긴 롤 및 특수 벤딩 롤
- 오일 냉각 오일 가열
- 자동 중심 정렬 윤활 시스템 정렬 장치가 있는
- 플레이트 공급 플랫폼 특수 플레이트
- 지지 시스템
- 로딩, 언로딩 시스템
- 별도의 전원 캐비닛



유성 롤 시스템  
상부 롤: Ø200-Ø430 mm  
구동: 전체 롤



# MRB-S 시리즈 플레이트 롤

## 전동식 비대칭 3롤 장비

로트 크기가 작은 박막 시트용  
상부 및 하부 롤을 통한 편리한 예비 벤딩 중소기업을 위한 비용 중심 솔루션  
다양한 산업에 응용



MRB-S	Unit	1506	2005	2006	2504	2506	2508	3004	3006
벤딩 길이	mm	1530	2030	2030	2530	2530	2530	3030	3030
벤딩 용량	mm	6	5	6	4	6	8	4	6
사전 벤딩	mm	4	4	5	3	4	6	2	4
토탈 롤 Ø	mm	150	160	170	170	190	220	180	220
모터 동력	kW	4	4	4	4	5.5	5.5	4	5.5
길이	mm	3100	3600	3600	4100	4250	4250	4600	4750
높이	mm	1120	1120	1120	1120	1200	1200	1120	1200
너비	mm	1020	1020	1020	1020	1150	1150	1020	1150
중량	kg	2100	2300	2400	2700	3750	4430	4250	4920

### 표준 장비

CE  
원뿔 모양 벤딩  
전동식 후방 롤  
상부 및 하부 롤 기어 구동  
팬던트 명령 패널  
SAE 1050 강철 롤  
유도 강화 롤  
2.5m 및 3m 장비에서 응력 완화  
강철 구조 지지 정밀 벤딩을 위한  
브레이크 시스템

### 선택 사양 장비

디지털 판독  
전동식 하부 롤 조임  
그라운드 롤  
단면 벤딩을 위한 롤 연장  
단면 벤딩을 위한 특수 롤  
해외 배송을 위한 특수 포장

# MRB 시리즈 플레이트 롤

## 전동 3 롤 장비

MRB Series	Unit	1004	1204	1503	1504	2004
벤딩 길이	mm	1030	1280	1530	1530	2030
벤딩 용량	mm	4	4	3	4	4
예비 벤딩	mm	3	3	2	3	2.5
토탈 롤 Ø	mm	110	120	110	130	140
모터 동력	kW	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2
길이	mm	1900	2150	2400	2400	2900
높이	mm	1120	1120	1120	1120	1120
너비	mm	940	940	940	940	940
중량	kg	1195	1345	1388	1425	1565

### 표준 장비

CE  
원뿔 모양 벤딩  
전동식 후방 롤  
상부 및 하부 롤 기어 구동  
팬던트 명령 패널  
SAE 1050 강철 롤  
유도 강화 롤  
2.5m 및 3m 장비에서 응력  
완화 강철 구조 지지  
정밀 벤딩을 위한 브레이크 시스템

### 선택 사양 장비

디지털 판독  
전동식 하부 롤 조임  
그라운드 롤  
단면 벤딩을 위한 롤 연장  
단면 벤딩을 위한 특수 롤  
해외 배송을 위한 특수 포장

## 신속한 서비스 및 예비 부품

DURMA는 공인 인력 및 재고 예비 부품으로 최상의 서비스 및 예비 부품을 제공합니다. 당사의 숙련된 전문 서비스 인력은 항상 서비스를 제공할 준비가 되어 있습니다. 전문 교육 및 풍부한 활용 과정을 통해 당사 장비의 활용도를 높일 수 있습니다.



자문 회사



예비 부품



R&D 센터



AS 서비스



서비스 계약



소프트 웨어



교육



유연한 솔루션





PANEL BENDER  
패널 벤딩기



PUNCH  
펀칭기



PRESS BRAKE  
프레스 브레이크



VARIABLE RAKE SHEAR  
유압식 샤링기



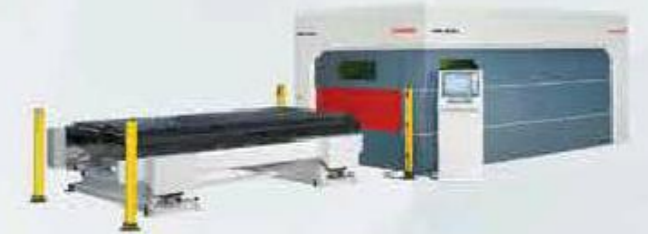
PLASMA  
플라즈마



L ANGLE PROCESSING CENTER  
L 앵글 가공기



TUBE LASER CUTTING  
튜브 레이저 절단기



FIBER LASER  
파이버 레이저



IRON WORKER  
아이언 워커



POWER OPERATED SHEAR  
기계식 샤링기



ROLL BENDING  
롤 벤딩기



PROFILE BENDING  
프로파일 벤딩기



CORNER NOTCHER  
코너 샤링기



# DURMA

오늘도, 내일도 항상 고객과 함께 합니다...

**HRB** 시리즈  
플레이트 롤 벤딩

**MRB & MRB-S** 시리즈  
전동 플레이트 롤 벤딩

Durmazlar Makina San. Tic. A.Ş. has right to change catalogue values and machine technical details without notice.

인천광역시 연수구 송도미래로 30,  
송도지식산업센터 스마트밸리 E 1409

DURMA SM KOREA CO.,LTD.

전화 : 032-710-9269

팩스 : 032-720-5569

durmasm@naver.com

www.durmasm.co.kr

 **durmazlar**  
Durma SM Korea Co.,Ltd.

