

Image not found or type unknown



Ref. No.:

1312-032601100

Overview and Technical Data:

HÄMMERLE B M 200-3100 Bending Press 200T

[BYSTRONIC HÄMMERLE](#)



Bystronic

Year of Build:

Jan 2000

Description:

Used HÄMMERLE BM 200-3100 hydraulic press brake - 200T

CNC control Infitron

15x NC Axis

Technical data

- Max. Pressing force: 2000KN
- Max. Working length: 3100mm
- Max. Stroke: 400mm
- Distance between the body walls: 3240 mm
- Maximum distance between the table and the bumper: 965 mm
- Maximum thickness of the bent material: 8 mm
- Overhang: 250mm
- Mass (weight): 16600kg
- Operating voltage / frequency: 400V 50Hz
- Control voltage: 24V DC
- Connected load main motor: 22KW
- Total connected load: 32KW
- Rated current of the back-up fuse: 80A K
- Hydraulic oil content: 550 l

Technical Data:

Technical Data:

Control:

[CNC](#)

Dimensions and Weight:

Height:

3.400 mm

Length:

4.400 mm

Width:

2.700 mm

Weight:

16.600 kg

Buyer Information:

Condition:

[Very good condition](#)

Available:

[Special Offer](#)

Sold as:

[Free Loaded on Truck \(LOT\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[18 %](#)

Location:

Germany

Images:





2



3



4



5

4.321008.0001 Biegung numerisch Auto

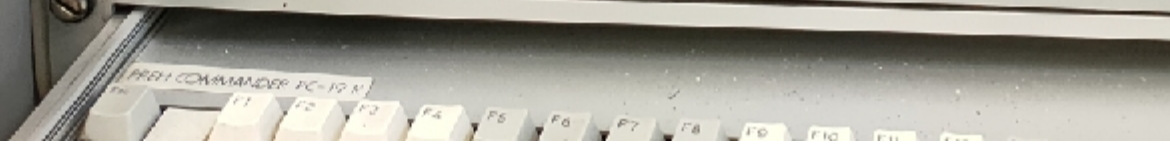
Bug 1/ 4 Satz 1 - CY 1 Biege-Methode Luft
 Schnitt 1/ 3 Teil 43/165 Bug-Typ Normal

	Sollwert	Korrektur	Istwert		
Winkel	90.00	- 8.950			
Y1	- 1.035	- 0.221	6.002	nn	
Y2	- 1.035	- 0.221	6.030	nn	
M1	12.000	0.000	11.997	nn	
X1	12.045	- 0.050	12.045	nn	
X2	12.045	- 0.050	12.050	nn	
Z1	1577.44	50.00	1577.44	nn	
Z2	1614.64	50.00	1614.68	nn	
W1	442.12	0.00	442.12	nn	
W2	2798.60	0.00	2798.56	nn	
R1	0.50	0.00	0.66	nn	
R2	0.50	0.00	0.66	nn	

Oberwerkzeug 001/002
 Unterwerkzeug 005.00/08
 Höhe der Einlage 0.0 nn
 Matrizenposition zurück
 Anschlag-Ebene (R)
 Presskraft 80 Ton
 Kissendruck 200 bar
 Presszeit 0.1 sek
 Rückzug X 0.00 nn
 OT 3.00 nn
 Umschaltpunkt 0.00 nn

Hilfe 1 2 OT max 3 Korrektur 4 5 6
 Auto 7 Halb-Auto 8 Hand 9 Lernen 10 Biegen gra 11 Programm. 12

F1		F3		F5	F6
		F9			





4.321000.0001 Biegen Korrektur

Bug	1 / 4	Satz	1	CY	1	Biege-Methode	
Schnitt	1 / 3	Teil	43 / 165	Bug-Typ			NOI

Korrektur Winkel

Messung	Bug	Schnitt	Sollwerte
Winkel	0.00	0.00	90.00

Korrektur

Achse Y1	- 0.221	0.000	- 1.03
Achse Y2	- 0.221	0.000	- 1.03
Achse N	0.000	0.000	12.00

Hilfe			Nächst Tab	Lösch
			Biegen num	Biegen gra

Grid of function keys: F1, F3, F5, F9, and others with mouse buttons.



4.321008.0001 Teil numerisch/graphisch

Schnitt 2/3 Satz 1/2
länge nn 43.00
Satztyp Normal
Winkel 90.00°

Biege-Methode 3-Punkt
Ob-Wkz 001/002
Hornteilung ja
Richtung >
Un-Wkz 005.00/08

Zuschnittlz 62.19 nn

Hilfe	Teil Manipu	Berechnen
Teil speich	Teil laden	Mat. Daten
		Biegen num

F1

F3

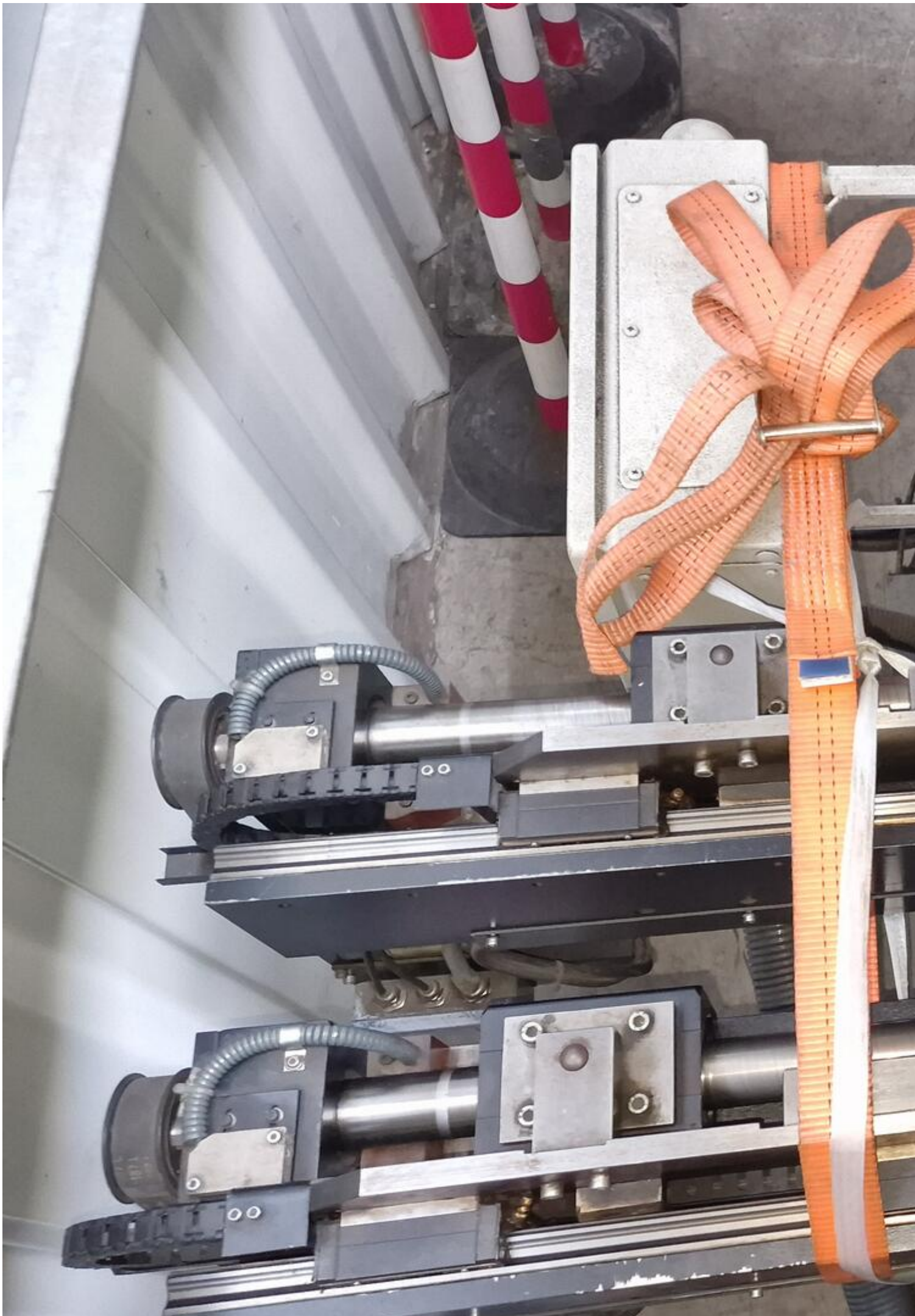
F9







































Video:



Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: info@asset-trade.de

Web.: <https://mail.asset-trade.de/en>

Ref. No.:

1312-032601100

Overview and Technical Data:

HÄMMERLE B M 200-3100 Bending Press 200T

BYSTRONIC HÄMMERLE

Bystronic

Year of Build:
Jan 2000

Description:

Used HÄMMERLE BM 200-3100 hydraulic press brake - 200T

CNC control Infitron

15x NC Axis

Technical data

- Max. Pressing force: 2000KN
- Max. Working length: 3100mm
- Max. Stroke: 400mm

- Distance between the body walls: 3240 mm
- Maximum distance between the table and the bumper: 965 mm
- Maximum thickness of the bent material: 8 mm
- Overhang: 250mm
- Mass (weight): 16600kg
- Operating voltage / frequency: 400V 50Hz
- Control voltage: 24V DC
- Connected load main motor: 22KW
- Total connected load: 32KW
- Rated current of the back-up fuse: 80A K
- Hydraulic oil content: 550 l

Technical Data:

Technical Data:

Control:

[CNC](#)

Dimensions and Weight:

Height:

3.400 mm

Length:

4.400 mm

Width:

2.700 mm

Weight:

16.600 kg

Buyer Information:

Condition:

[Very good condition](#)

Available:

[Special Offer](#)

Sold as:

[Free Loaded on Truck \(LOT\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[18 %](#)

Location:

Germany

Images:





2



3



4



5

4.321008.0001 Biegung numerisch Auto

Bug 1/ 4 Satz 1 - CY 1 Biege-Methode Luft
 Schnitt 1/ 3 Teil 43/165 Bug-Typ Normal

	Sollwert	Korrektur	Istwert	
Winkel	90.00	- 8.950		
Y1	- 1.035	- 0.221	6.002	nn
Y2	- 1.035	- 0.221	6.030	nn
M1	12.000	0.000	11.997	nn
X1	12.045	- 0.050	12.045	nn
X2	12.045	- 0.050	12.050	nn
Z1	1577.44	50.00	1577.44	nn
Z2	1614.64	50.00	1614.68	nn
W1	442.12	0.00	442.12	nn
W2	2798.60	0.00	2798.56	nn
R1	0.50	0.00	0.66	nn
R2	0.50	0.00	0.66	nn

Oberwerkzeug 001/002
 Unterwerkzeug 005.00/08
 Höhe der Einlage 0.0 nn
 Matrizenposition zurück
 Anschlag-Ebene (R)
 Presskraft 80 Ton
 Kissendruck 200 bar
 Presszeit 0.1 sek
 Rückzug X 0.00 nn
 OT 3.00 nn
 Umschaltpunkt 0.00 nn

Hilfe 1 2 OT max 3 Korrektur 4 5 6
 Auto 7 Halb-Auto 8 Hand 9 Lernen 10 Biegen gra 11 Programm. 12

F1		F3		F5	F6
		F9			

PF1 COMMANDER FC-12 N

11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22



4.321000.0001 Biegen Korrektur

Bug	1 / 4	Satz	1	CY	1	Biege-Methode	
Schnitt	1 / 3	Teil	43 / 165			Bug-Typ	NOI

Korrektur Winkel

Messung	Bug	Schnitt	Sollwerte
Winkel	0.00	0.00	90.00

Korrektur

Achse Y1	- 0.221	0.000	- 1.03
Achse Y2	- 0.221	0.000	- 1.03
Achse N	0.000	0.000	12.00

Hilfe			Nächst Tab	Lösch
			Biegen num	Biegen gra

Grid of function keys: F1, F3, F5, F9, and others with mouse buttons.



4.321008.0001 Teil numerisch/graphisch

Schnitt 2/3 Satz 1/2
länge nn 43.00
Satztyp Normal
Winkel 90.00°

Biege-Methode 3-Punkt
Ob-Wkz 001/002
Hornteilung ja
Richtung >
Un-Wkz 005.00/08

Zuschnittlz 62.19 nn

Hilfe	Teil Manipu	Berechnen
Teil speich	Teil laden	Mat. Daten
		Biegen num

F1

F3

F9

4.321008.0001

Einrichtplan

0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3		
																1	2							
																1		2						
0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3		

Eingabe-Stationen

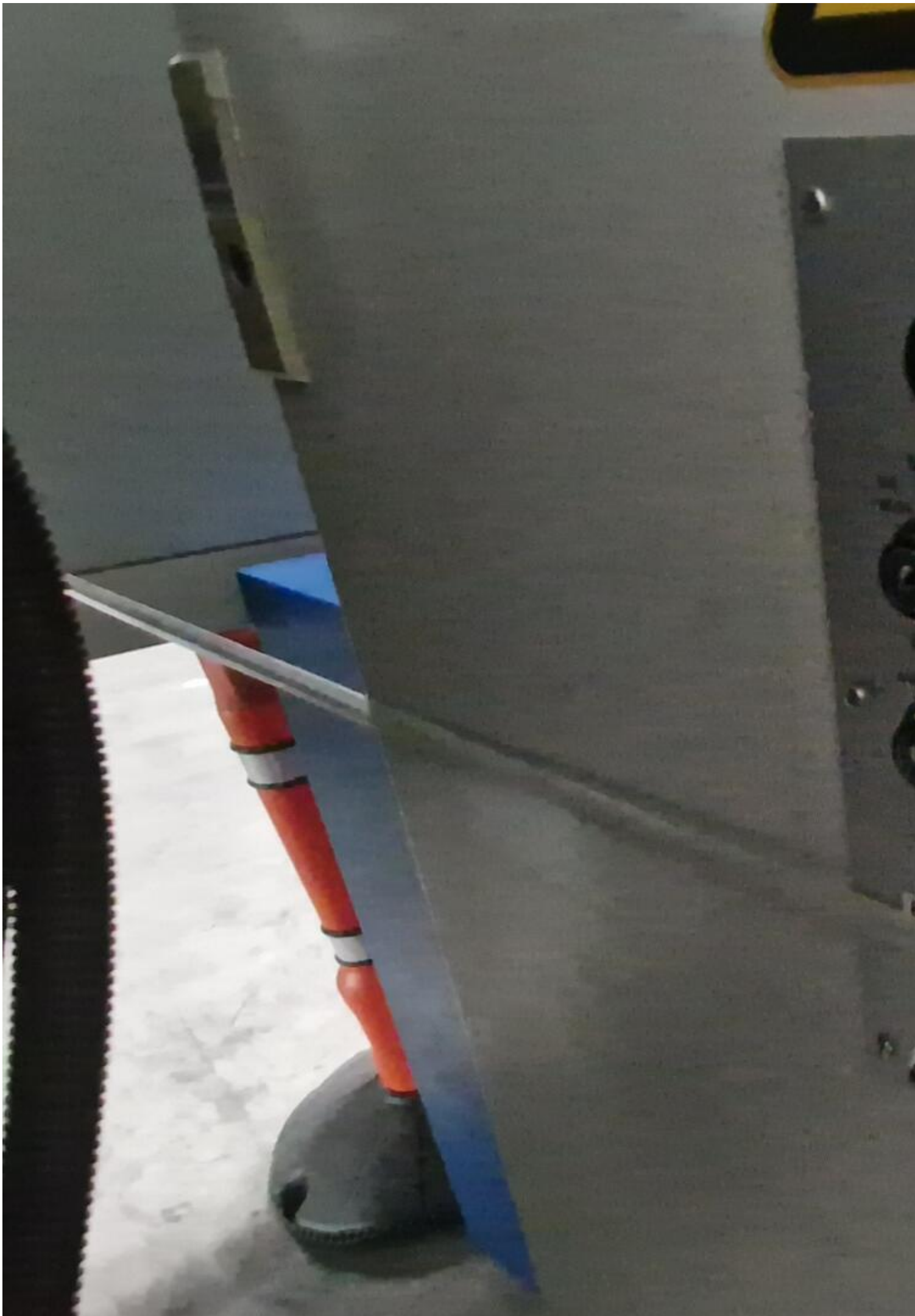
Durchgang 1/ 1
Station 2/ 2

Station Oben:		Station Unt
Oberwerkzeug	001/002	Unterwerkze
Richtung	>	Position Sta
Pos. linker Rand	1800 mm	Pos. linker
Länge Station	50 mm	Länge Stati
Abschl. dreh. erl.	nein	
Abschluss links	0 mm	Horn links
Abschluss rechts	0 mm	Horn rechts
Pos. 50mm Zw.St.	--- mm	--- mm
Seitenanschlag	keinen	Abstand 0 mm

Hilfe	2	3	Berechnen	Tei
Teil speich	8	9	Biegen num	Biee

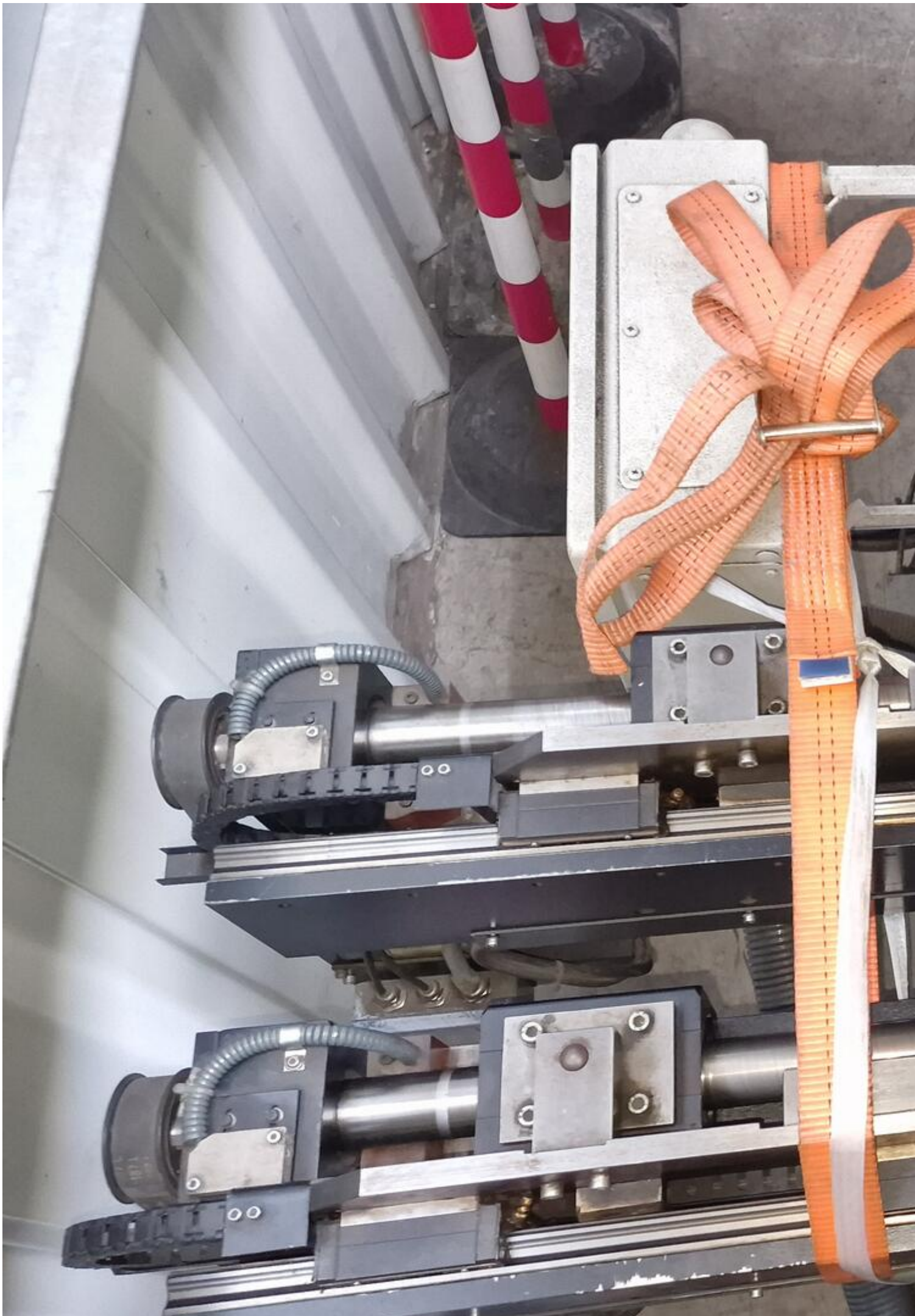
F1		F3	
		F9	







































Video:



Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: info@asset-trade.de

Web.: <https://mail.asset-trade.de/en>

Generated on 20.04.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page