

## METALLKRAFT / DURMA HTBS-K 4100-60 CNC (1125-7343)



**Steuerungsart**  
CNC

**Baujahr**  
2015

**Maschinennr.**  
1125-7343

**Hersteller/Fabrikant**  
METALLKRAFT / DURMA

**Lagerort**  
49779 Niederlangen

### Ausstattung:

- kulissengeführte Baureihe mit CNC-Steuerung D-TOUCH 7
- Monoblock-Stahlschweißkonstruktion aus hochwertigem Qualitätsstahl
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag, mit 2 Geschwindigkeiten
- über Kugelumlaufspindel und Linearführungen
- automatischer Rückzug des Hinteranschlages während des Schnittvorganges
- Hinteranschlag für längere Abschnitte hochklappbar
- Lichtschrankenabsicherung für den rückseitigen Zugang der Maschine
- hydraulisch verstellbarer Schnittwinkel über CNC
- motorische Schnittpaltverstellung über CNC
- variable Schnittlängeneinstellung über CNC
- Hochleistungshydraulik-Zylinder aus SAM 1040 Material
- Hydraulikkolben hochwertig verchromt und feinstgeschliffen
- automatische Einstellung des Niederhalterdrucks proportional zur Blechstärke
- feinstes Doppelfilter-Hydrauliksystem - 25 Mikron
- Schnittlinienanzeige - Laser
- geteilter, hochklappbarer Fingerschutz 1.000 mm

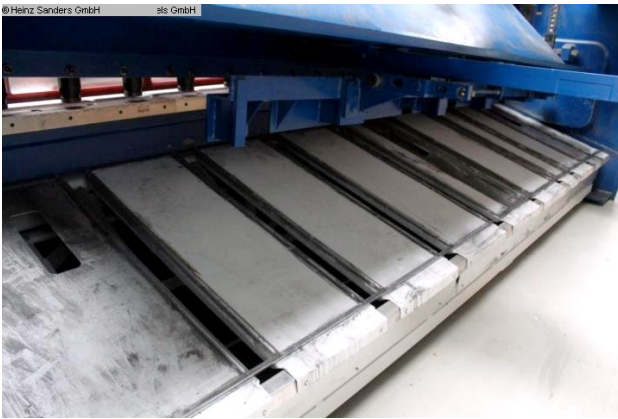
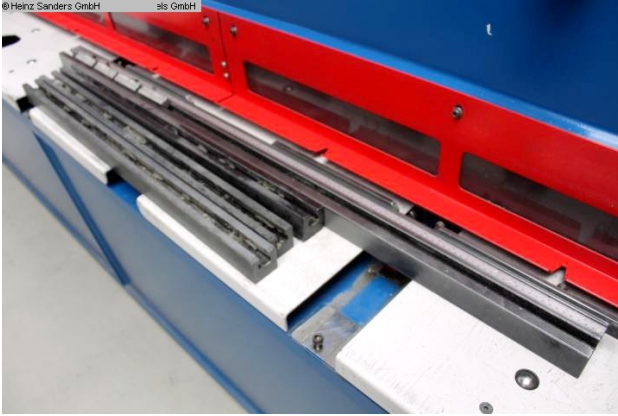
- einfaches Handling der Bleche über Kugelrollen im Tisch
- hochwertige Komponenten
- 1x Seitenanschlag 1.500 mm
- 4x Auflegearme 1.000 mm
- Fußschalter
- Bed. Anleitung
- \*\* Sonderzubehör inklusive
- pneumatische Blechhochhalte f. Dünoblech

## Technische Angaben

Blechbreite:	4100 mm
Blechstärke:	6 mm
Schnittwinkel:	0,30 - 2,0 ° °
Hub:	16 - 32 1/min
Tischhöhe:	820 mm
Hinteranschlag:	0 - 1000 mm
Gesamtleistungsbedarf:	11 kW
Maschinengewicht ca.:	12000 t
Raumbedarf ca.:	4.810 x 2.100 x 2.000 m

## Maschinenbilder





**Papenburg**  
 Heinz Sanders GmbH  
 Friederikenstraße 100  
 26871 Papenburg  
 info@heinz-sanders.de

**Niederlangen**  
 Heinz Sanders GmbH  
 Fresenburger Weg 4  
 49779 Niederlangen  
 maschinen@heinz-sanders.de

**Spelle**  
 Heinz Sanders GmbH  
 Robert-Bosch-Straße 9  
 48480 Spelle  
 spelle@heinz-sanders.de

