



Ref. No.:

1524-06131924

Overview and Technical Data:

Used Sheet Metal Cutting Line / Cut-to-Length Line with Schleicher & Jean Perrot

NOT DEFINED



Multiple Makes or Not Defined

Year of Build:

Jan 1992

Description:

Used Sheet Metal Cutting Line / Cut-to-Length Line with Schleicher & Jean Perrot

For sale is a complete sheet metal cutting line (cut-to-length line) for processing steel coils. The line consists of a feeding and unwinding device from Auxmet, a high-quality Schleicher straightening unit (YOM 1992), and a powerful embossing and cutting unit from Jean Perrot (YOM 1989). The system is designed to process sheet metal up to 8 mm thick and is sold complete with a destacking unit and workplace peripherals.

This cut-to-length line is ideally suited for steel service centers or metal processing companies that need to process coils into precise metal sheets.

Used sheet metal cutting line / cut-to-length line for sale. With Schleicher straightener and Jean Perrot shear. For coils up to 8 mm sheet thickness.

Highlights of the Line

- **Complete System from Coil:** From unwinding, straightening, and cutting to destacking.
- **German Straightening Technology:** A robust **Schleicher straightening machine** ensures flat sheets.
- **Powerful Shear:** A **Jean Perrot** cutting unit for material thicknesses of up to 8 mm.
- **Comprehensive Peripherals:** Includes **Auxmet** de- and stacker, work tables, and IT equipment.

Detailed Technical Specifications

| Component | Manufacturer | Type / Model | YOM | Technical Data/Notes |
|-------------------------------|-------------------------|--------------------|-------------|---|
| Coil Feeding/Unwinding | Auxmet | - | - | Feeding station and unwinding device for steel coils |
| Straightening Unit | Schleicher GmbH | AM-GR2-0650 | 1992 | S/N 4580/1310 |
| Embossing/Cutting Unit | Jean Perrot | - | 1989 | S/N 12951811, max. sheet thickness 8 mm, max. cutting width 1,000 mm |
| Destacking Unit | Auxmet | - | - | Includes removal station |
| Line Capacity | - | - | - | Max. processing width of the complete line: 600 mm |
| Peripherals | Hewlett Packard, et al. | - | - | Work table, workbench with vice, printer (HP LaserJet Pro400 M401DNE), work terminal, barcode scanner |

Please contact us for further technical details, documents or to arrange a viewing appointment.

Technical Data:

Technical Data:

Control:

[CNC](#)

Buyer Information:

Condition:

[Normal wear](#)

Available:

[Sold](#)

Sold as:

[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

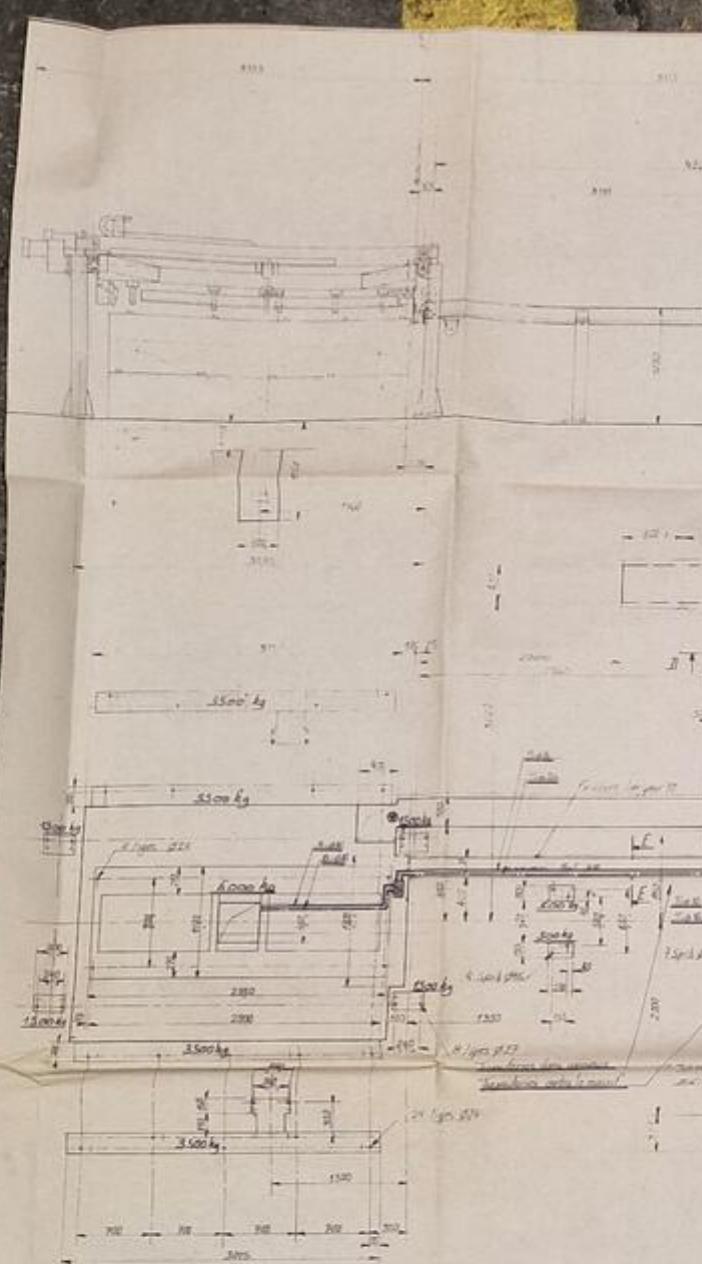
[18 %](#)

Location:
Germany

Images:













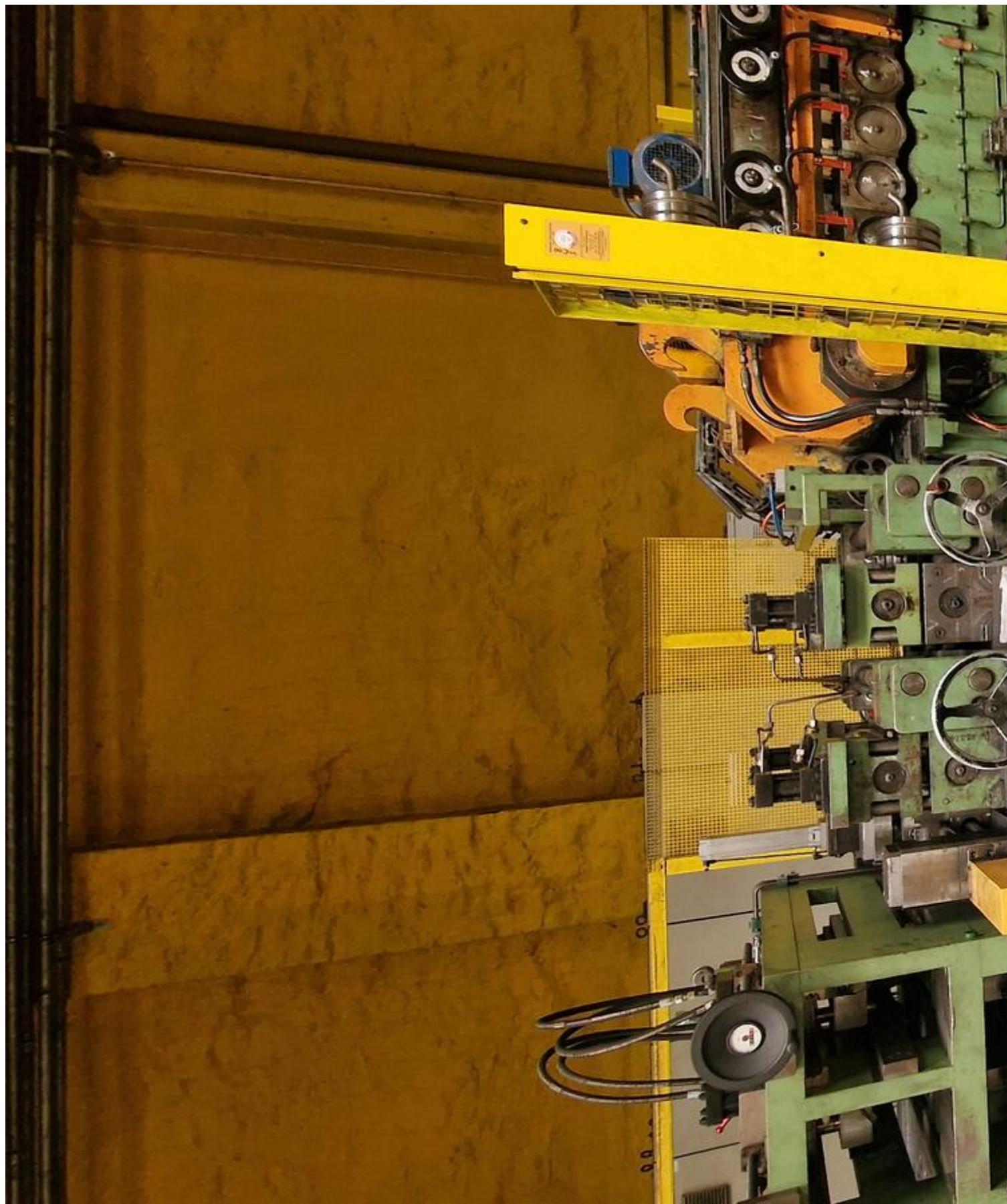


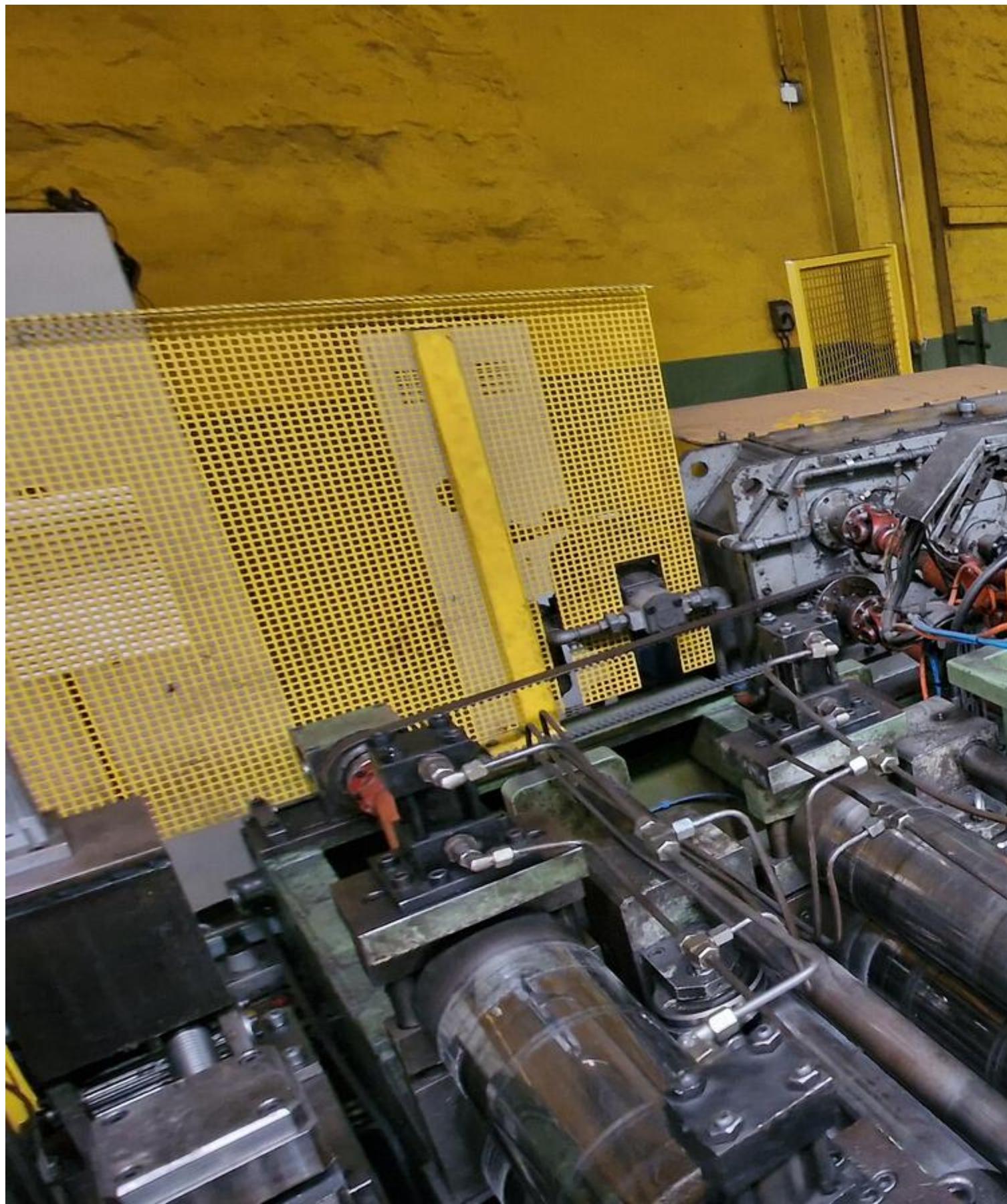
















MINISTERE DU TRAVAIL

VISA ACCORDE A LA SERIE

- MK - PAR L' INRS

SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

JEAN BERTOT CONSTRUCTEUR Z.I. Dijon - Chenove
DATE DE FABRICATION : 1990 LONGEUR DE COUPE MAXI : 8000
IMMATRICULATION : 60530 Neuilly en Thelle EPATTEUR : MAXI

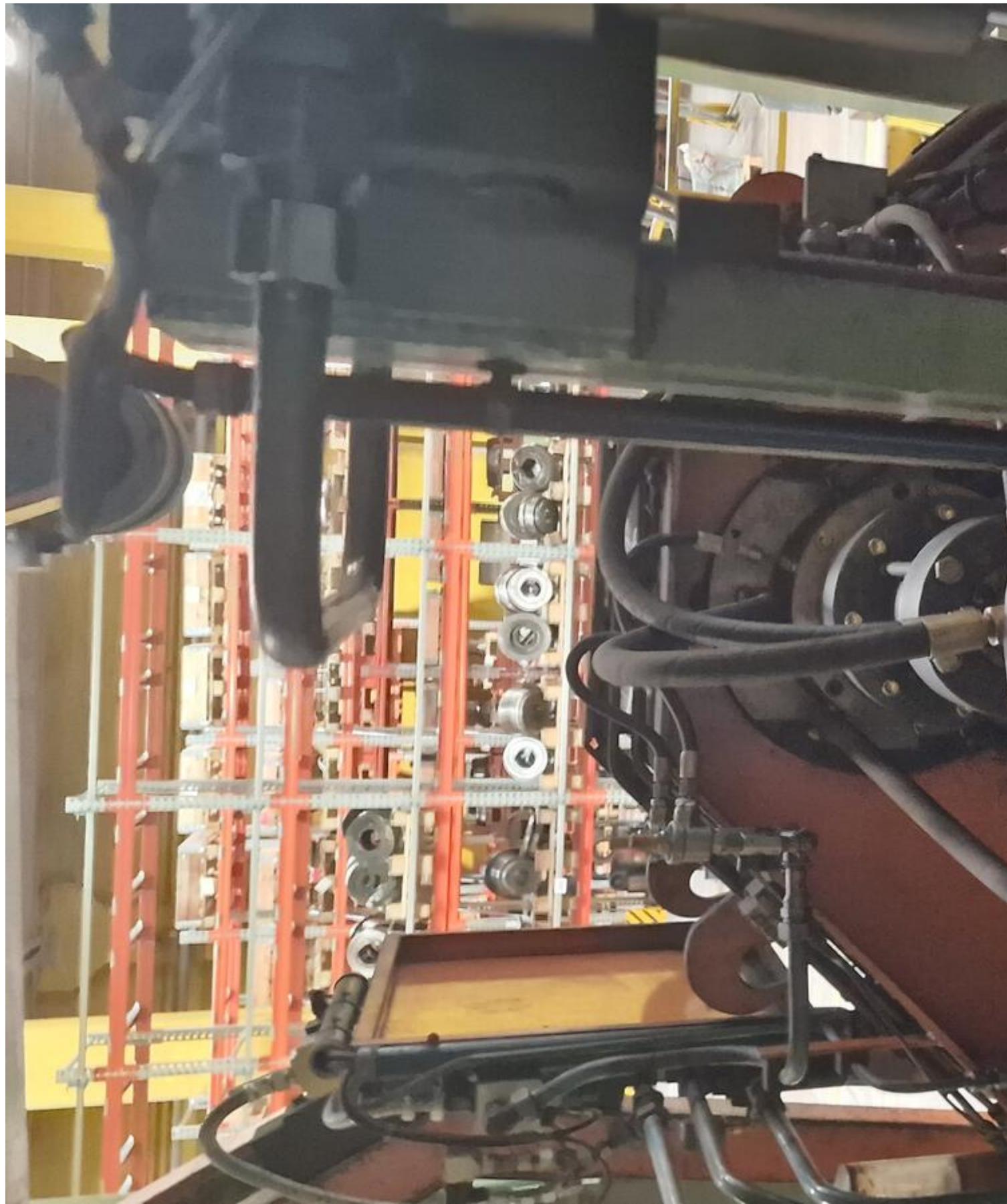
Constructeur: AUXMET S.A Le Mesnil en Thelle
60530 Neuilly en Thelle
Année: 1990
Emmatriculation: OD-255
MAXI 8mm

R60AUX









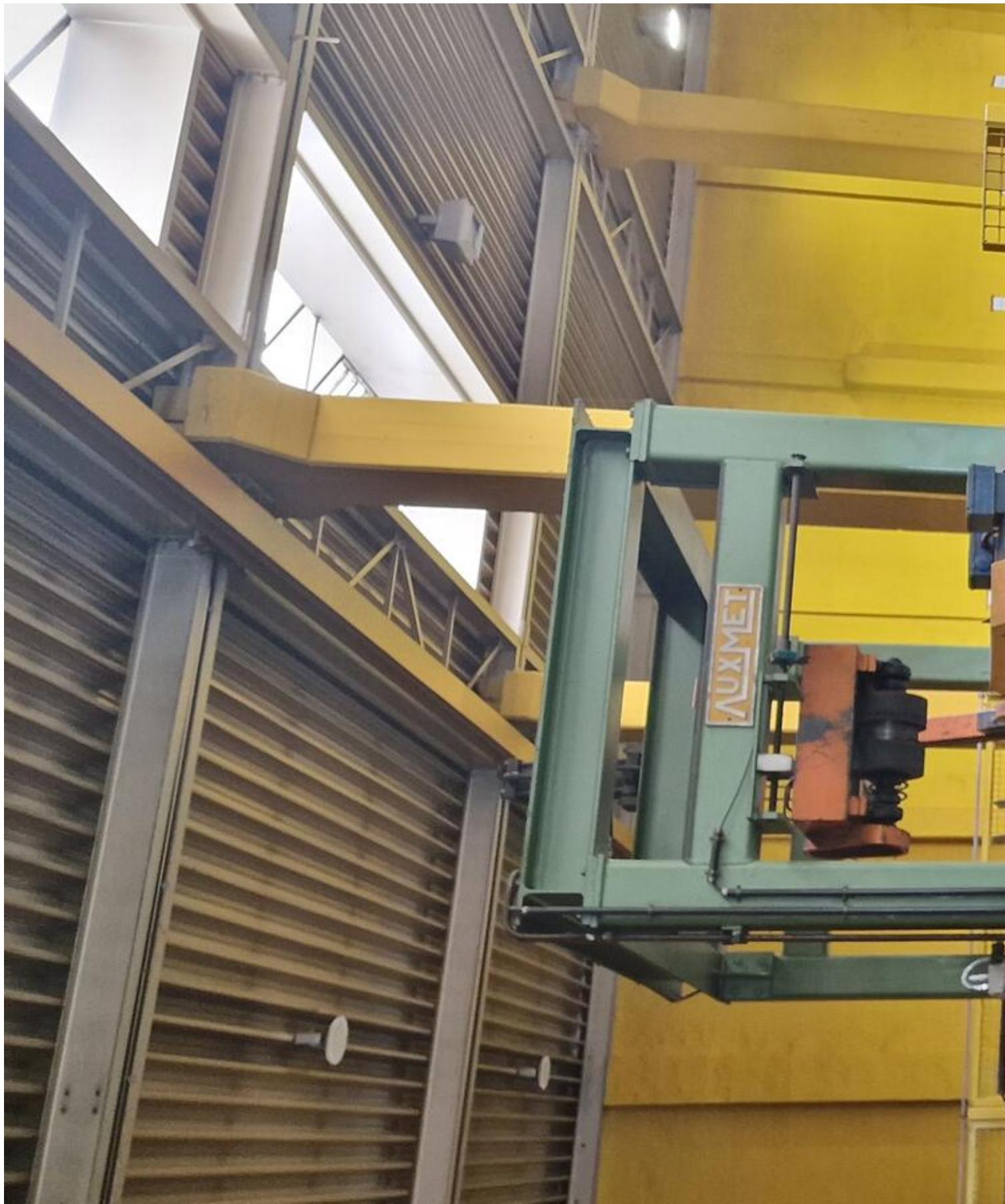
















FONTIJNE FOLLAND H

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

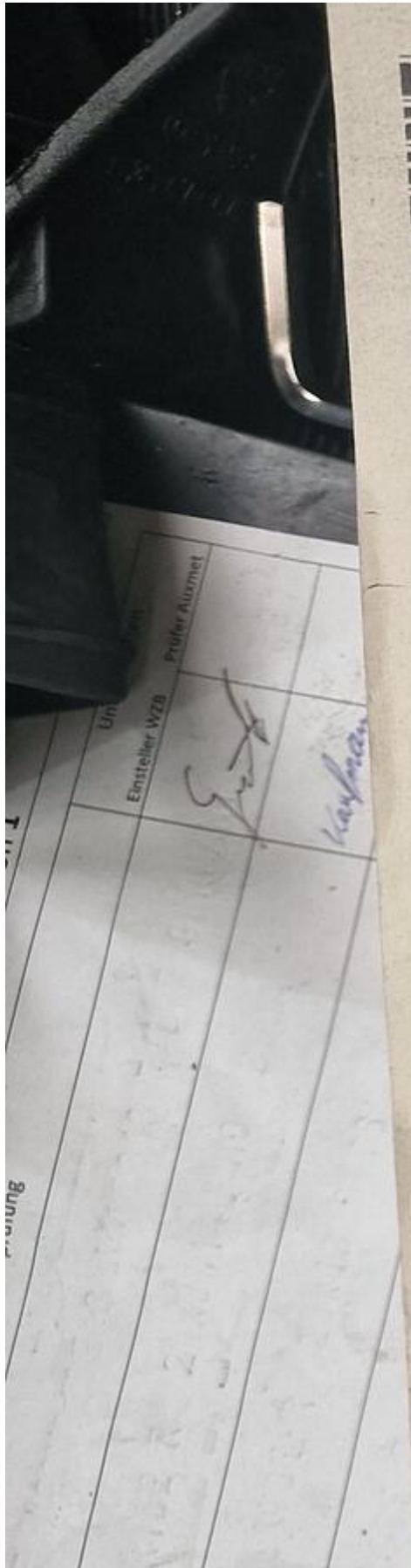
FONTIJNE AUTOMATISCHE ARONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

Die Anlage - Fabrikat Fontijne - ist geeignet für das Arrondieren von Stahlband und ist geeignet für Einbau in eine Bandstahlricht- und Zerteil anlage.

Die Arrondieranlage ist direkt "hinter" die Richtmaschine einzubauen.
Die Anlage hat 3 Arrondierpositionen sowie 3 Ziehwalzen.

Jede Arrondiergruppe umfasst:
-2- Arrondierrollen, hydraulisch betätigt, Rollhalterung sowie Lagerung sind während des Ablaufes "gefolgt" wird



FONTIJNE
HOLLAND

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery
-2-

FONTIJNE
AUTOMATISCHE ARONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

Technische Daten

Werkstoff

Materialbreite

Materialstärke

Bandgeschwindigkeit

Ziehrollendurchmesser

Arondierrankenf

flaches Stahlband
im Kontinuē läufend
bis T = 52 kg/mm²

Min 110 mm
Max 500 mm

Min. 20 mm, Max + und = 0.10 mm
Max. 4.5 mm, Max + und = 0.10 mm

bis 35 m/min

150 mm

bis 1200 kg

| | | |
|--|---|--|
| | <p>BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND BEDIENANLEITUNG FUER FONTIJNE HOLLAND RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE</p> | |
|--|---|--|

TECHNISCHE DATEN WOFUER DIE ANLAGE IST AUSGELEGT

| | |
|---------------------------|--|
| Produkt | Warmgewalztes und gebeistes Blech doch nicht entzündet |
| Ziehfestigkeit | Bis 45 kg/mm ² |
| Materialstarke | Min. 2,5 mm max. 8 mm |
| Materialbreite | Min. 200 mm max. 600 mm |
| Bundgewicht | Bis 7 tonner |
| Bundausserdurchmesser | Bis 2000 mm |
| Bundinnendurchmesser | 408 oder 610 mm |
| Bandgeschwindigkeit | Min. 5 m/min. max. 30 m/min. |
| Schnittleistung z.B. | Bei 1200 mm länge, 15 T/min. Bei 3000 mm Länge, 10 T/min. |
| Schnittlänge | Min. 990 mm Max. 3000 mm |
| Stapelhöhe, max. | LxH="7800" mm max. 2,5 T/stapel |
| Max. Pakketdurchgangshöhe | 400 mm |

| | | | | | | | | | |
|------------------------------|-----------------|-------------------------------|----------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------|----------------|--------------------------------------|---|
| S Maße / Gewicht | | Flüchenbedarf 8 | | 3,7 m x 6 m | 3,5 m | 8 Höhe | 0,5 m | 8 Gewicht 4500 kg | Ausgestellt: Tag 12/89 Name: J, G, Jansen |
| S Antrieb | | 8 Gesamtantriebswert | | kVA | 8 Gesamtbelastungsbereich | 3 | 8 | 8 Spannung 380/315 H | 8 Frequenz 50 Hz |
| | | Hersteller | Motor-Nr. | | Bauteile-Nr. DIN 42950 | cos φ | Leistung kW | Strom A | Drehzahl 1/min |
| W Verfahren | SEW/USOCOM | RF43DT80N | B5 | 0,73 | 0,75 | 3,8/2,2 | 1400 | IP54 | |
| W Hydraulik | Hawe | | 7 Spezial Hawe | | | | | | |
| W Verfahren | SEW/USOCOM | RF43DT80N90210326209012001 B6 | 0,73 | 0,75 | 3,8/2,2 | 1400 | IP54 | | |
| S Vorschubgeschwindigkeit | | Sehe Techn. Daten | | S Zerspanwerte | | für St 60 / GG 20 | | bei Schnittgeschwindigkeit mm/min | |
| S Autom. Verschübe | | | / | max. Spanngeschwindigkeit 8 | / 5 | | | mm ² /s | |
| S max. Verschubzahl | | N | | | | | | | |
| S Spindeldrehzahlen in 1/min | | S Betriebsstoffbedarf | | S Kühlmittel | | U/min | | haf | |
| Getriebeart | Drehzahlbereich | Anzahl d. Stufen | Stufenprung | | | | | | |
| | von | bis | | | | | | | |
| S Angaben zum Umweltschutz | | S Lärmpegel | | dB (A) | | | | | |
| S Emissionswerte | | | | | | | | | |
| stuifenlos von | | bis | | U/min | | | | | |
| Bemerkungen | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|--|---------------------------------|--|-----------------------|--|-----------------|--|--------------------------|--|---|--|
| Maße / Gewicht | | Flächenbedarf L 4,5 m x B 3,5 m | | Höhe 1,75 m | | Gewicht 3500 kg | | Aussteifein Tag 12,89 Hz | | Name: J. G. Jansen | |
| Antrieb | | Gesamtanschlusswert | | GesamtLeistungsbedarf | | Spannung | | Frequenz | | | |
| | | kVA | | kW | | cos φ | | V | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| Motor für | | Hersteller | | Typ/Nr. | | Motor-Nr. | | Leistung kW | | Drehzahl 1/min | |
| Kuhlung Haspelspinde | | LEROY SOMER | | | | | | 0,37 | | | |
| Vorschubgeschwindigkeit | | | | | | | | | | | |
| Aut. Verschleiß | | / | | / | | mm/U | | GG 20 / 5 | | bei Schnittgeschwindigkeit mm ² /s m/min | |
| max. Verschleiß | | N | | / | | / | | max. Spanquerschnitt 8 | | | |
| Spindeldrehzahlen in 1/min | | | | | | | | Kühlmittel | | | |
| Gehäusestütze | | Drehzahlbereich von bis | | Anzahl d. Stufen | | Stufenprung | | U/min | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| Angaben zum Umweltschutz | | | | | | | | | | | |
| Lärmpegel | | | | | | | | | | | |
| Emissionswerte | | | | | | | | | | | |
| Bemerkungen | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-----------------------|----------------------|------------------|-------------------------|----------------------------|------------|--------------------|------------|------------------------|-------------------|
| 3 Maße / Gewicht | Flächenbedarf 8 L | 2 | max B | 3 m | 8 Höhe | 2,8 m | 8 Gewicht | 9300 kg | Ausgestellt: Tag 12.89 | Name: J.G. Jansen |
| 8 Antrieb | 8 Gesamtanschlußweite | | kVA | 8 Gesamtleistungsbedarf | 37 | 8 Spannung | 380 v | 8 Frequenz | 50 Hz | |
| Motor für | Hersteller | | Type/Inv. | Motor-Inv.-Nr. | Baudform n. DIN 42950 | cos φ | Leistung kW | Strom A | Drehzahl 1/min | Schutzart |
| Kühlung Antrieb | SIEMENS | ES16/125/1000/03 | B5 | 0,87 | 0,22 | 1,06 | 2740 | IP54 | | |
| Hauptmotor | SIEMENS | 1106707-111102091103 | B3 | 0,70 | 1,1,27 | 77= | | IP23 | | |
| Verstellmotor | SEW/USOCOM | DT100L6 | B5 | 0,70 | 1,5 | 7,3/4,25 | 920 | IP54 | | |
| Verstellmotor | SEW/USOCOM | DT100L6 | B5 | 0,70 | 1,5 | 7,3/4,25 | 920 | IP54 | | |
| Verstellmotor | SEW/USOCOM | DFT100L6 | B5 | 0,70 | 1,5 | 7,3/4,25 | 920 | IP54 | | |
| Ölschmiereung | MERKER | 96949 | B5 | 0,81 | 1 | 6,2/3,6 | 1450 | 3 | | |
| 8 Vorschubgeschwindigkeit | 5,30 m/min. | / | / | mm/U | max Spanquerschnitt 8 | / | mm ² /s | | | |
| 8 Autom. Vorschübe | / | / | / | N | | / | mm ² /s | | | |
| 8 max. Vorschubdistanz | / | / | / | N | | / | mm ² /s | | | |
| 8 Spindeldrehzahlen in 1/min | Drehzahlbereich | | Anzahl d. Stufen | Stufensprung | 8 Angaben zum Umweltschutz | | | | | |
| Gelenkstoffe | von | bis | | | 8 Lärmpegel | | | | | |
| | | | | | 5 Emissionswerte | | | | | |
| stufenlos von | | bis | | | dB(A) | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | Bemerkungen | | | | | |

* G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumath.

Basieren Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. FkW/ANW 779

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-----------------|----------------------|------------------|---------------------|-------------------------------|-------------|----------------------------|--------------------|---------------|------------------------------|------------------|--------------------------|-------|-----------------------|---------|-------------------|-------|--|
| S Maße / Gewicht | | Flächenbedarf 8 l | | 3,6 | m x 5 B | 0,5 | m | S Höhe 1,25 | | m | S Gewicht 950 | | kg | Ausgestatt. Tag 12.89 | | Name J. G. Jansen | | |
| S Antrieb | | S Gesamtanschlußwert | | KVA | S Gesamtfließrichtungsbordart | 0,55 | kW | S Spanspannung | | 380 | V | S Frequenz | | 50 | Hz | | | |
| Motor für | | Motor für | | Horizont | | Typcode | | Motor- Inv. Nr. | Bauteiln. nr. | 42850 | ca 9 | Leistung | kW | Strom | A | Drehzahl 1/min | | |
| | | | | SEW/USOCOM | R400180KM | 020947359 | 072001 | B3 | 0,70 | 0,55 | 3,2/1,05 | 1450 | IP54 | | | Schaltart | | |
| S Vorschubgeschwindigkeit | | S Zerspanwerte | | S Spanquerschnitt 8 | | S für St 60 | | S GG 20 | | S bei Schnittgeschwindigkeit | | S max. Spanquerschnitt 8 | | S mm² 20 | | S mm/min | | |
| S Aufbau, Vorrichtübe | / | / | / | / | / | / | / | / | / | / | / | / | / | / | / | / | / | |
| S max. Vorschubkraft | N | N | N | N | N | N | N | N | N | N | N | N | N | N | N | N | N | |
| S Spindeldrehzahlen in 1/min | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Gehebstupe | Drehzahnbereich | | Anzahl d. Stufen | | Stufenprung | | S Angaben zum Umweltschutz | | S Lärmpegel | | S Emissionswerte | | S bar | | S U/min | | S bar | |
| | von | bis | | | | | | | | | | | | | | | | |
| stufenlos von | | | bis | | | | | | | | | | | | | | | |
| S Bemerkungen | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

*G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best. Nr. FRKW/AWF 779
Ausschluß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (06196) 4 86 41

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|--|----------------------|--|------------------|--|---------------------------|--|----------------------------|--|----------------|--|-----------------------|--|-------------------------------------|-----------|
| % Masse / Gewicht | | Flächenbelastung 8 t | | 4 m x 2 m | | 0,8 m | | B Gewicht 6,5 | | B Gewicht 6,5 | | Ausgestatt. Tag 12,89 | | Name: J. G. Jansen | |
| % Antrieb | | 8 Gleichstromantrieb | | kVA | | 8 Querschnittsabmessungen | | 4,4 | | kW | | 380 | | v | |
| Motor Art | | Herksteller | | Type/Nr. | | Motor- leistung, kW | | Baumom. n. | | Leistung kW | | Strom A | | Drehzahl U/min | Schaltart |
| | | | | | | 130,42050 | | cos φ | | | | | | | |
| 3) Vorschubgeschwindigkeit | | N | | mm/U | | 3) Zerspanwerte | | für St 60 | | / G 20 | | mm/G | | bei Schnittgeschwindigkeit m/min | |
| 8) Vorschubgeschwindigkeit | | N | | mm/U | | max. Spanquerschnitt 8 | | / 5 | | mm/G | | | | | |
| 3) Spindeldrehzahlen in 1/min | | Drehzahlenbereich | | Anzahl d. Stufen | | Stufenanzahl | | 8 Betriebsstoffbedarf | | 8 Kühlmittel | | Irrtum | | Bemerkungen | |
| Drehzugszüge | | Drehzahlenbereich | | Anzahl d. Stufen | | Stufenanzahl | | 8 Angaben zum Umweltschutz | | 8 Lampenöl | | 8 Emissionswerte | | Bemerkungen | |
| | | von | | bis | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |

G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik

edenen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Scheibenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch des AWF (Baugutverzeichnungen Best.-Nr. PKW/ANF 770) aus dem für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 40) 2 4000.

6

D = Densitometer, H = Hydrometer, P = Prism

Bedienen Sie sich der Ausbildungsmöglichkeiten des AWF (Schaffnerkurse z. öffentliche Verkehr)

1990 RELEASE UNDER E.O. 14176

| t. c. t. SEW/USOCOM c. SEW/USOCOM | | Typ-Nr. Nr. Nr. DIN 42850 | Leistung kW | Spann A | Drehzahl 1/min | Schutzart |
|--|--------------|---------------------------------|----------------|------------|-------------------|-----------|
| D7.1D8BM/HR | [pmj3pppmoy] | [B3]5 | 0,72 | 0,15 | 1,260,73 | 650 |
| FAR4007K&BM/HR | [pmj3pppmoy] | B3 | 0,67 | 0,15 | 1,120,65 | 1450 |
| | | | | | | |

| Wert | N | mm/U | 50 Zerspanweite | für St 60 | / GG 20 | bei Schnittgeschwindigkeit |
|------|---|------|-----------------|-----------|---------|----------------------------|
| | | | max. Spannweite | | | mm/S |
| | | | | | | min/m |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| | | | | | | |
|-------|-----------------|------------------|-------------|-------------------------|-------|--|
| 1/min | Drehzahlbereich | Anzahl d. Stufen | Stufenweite | St. Belebelschaffbedarf | U/min | |
| von | bis | | | 0 Kulturschaff | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| | |
|-------|--------|
| U/min | dB (A) |
| 0 | |
| 100 | |
| 200 | |
| 300 | |
| 400 | |
| 500 | |
| 600 | |
| 700 | |
| 800 | |
| 900 | |
| 1000 | |
| 1100 | |
| 1200 | |
| 1300 | |
| 1400 | |
| 1500 | |
| 1600 | |
| 1700 | |
| 1800 | |
| 1900 | |
| 2000 | |
| 2100 | |
| 2200 | |
| 2300 | |
| 2400 | |
| 2500 | |
| 2600 | |
| 2700 | |
| 2800 | |
| 2900 | |
| 3000 | |
| 3100 | |
| 3200 | |
| 3300 | |
| 3400 | |
| 3500 | |
| 3600 | |
| 3700 | |
| 3800 | |
| 3900 | |
| 4000 | |
| 4100 | |
| 4200 | |
| 4300 | |
| 4400 | |
| 4500 | |
| 4600 | |
| 4700 | |
| 4800 | |
| 4900 | |
| 5000 | |
| 5100 | |
| 5200 | |
| 5300 | |
| 5400 | |
| 5500 | |
| 5600 | |
| 5700 | |
| 5800 | |
| 5900 | |
| 6000 | |
| 6100 | |
| 6200 | |
| 6300 | |
| 6400 | |
| 6500 | |
| 6600 | |
| 6700 | |
| 6800 | |
| 6900 | |
| 7000 | |
| 7100 | |
| 7200 | |
| 7300 | |
| 7400 | |
| 7500 | |
| 7600 | |
| 7700 | |
| 7800 | |
| 7900 | |
| 8000 | |
| 8100 | |
| 8200 | |
| 8300 | |
| 8400 | |
| 8500 | |
| 8600 | |
| 8700 | |
| 8800 | |
| 8900 | |
| 9000 | |
| 9100 | |
| 9200 | |
| 9300 | |
| 9400 | |
| 9500 | |
| 9600 | |
| 9700 | |
| 9800 | |
| 9900 | |
| 10000 | |
| 10100 | |
| 10200 | |
| 10300 | |
| 10400 | |
| 10500 | |
| 10600 | |
| 10700 | |
| 10800 | |
| 10900 | |
| 11000 | |
| 11100 | |
| 11200 | |
| 11300 | |
| 11400 | |
| 11500 | |
| 11600 | |
| 11700 | |
| 11800 | |
| 11900 | |
| 12000 | |
| 12100 | |
| 12200 | |
| 12300 | |
| 12400 | |
| 12500 | |
| 12600 | |
| 12700 | |
| 12800 | |
| 12900 | |
| 13000 | |
| 13100 | |
| 13200 | |
| 13300 | |
| 13400 | |
| 13500 | |
| 13600 | |
| 13700 | |
| 13800 | |
| 13900 | |
| 14000 | |
| 14100 | |
| 14200 | |
| 14300 | |
| 14400 | |
| 14500 | |
| 14600 | |
| 14700 | |
| 14800 | |
| 14900 | |
| 15000 | |
| 15100 | |
| 15200 | |
| 15300 | |
| 15400 | |
| 15500 | |
| 15600 | |
| 15700 | |
| 15800 | |
| 15900 | |
| 16000 | |
| 16100 | |
| 16200 | |
| 16300 | |
| 16400 | |
| 16500 | |
| 16600 | |
| 16700 | |
| 16800 | |
| 16900 | |
| 17000 | |
| 17100 | |
| 17200 | |
| 17300 | |
| 17400 | |
| 17500 | |
| 17600 | |
| 17700 | |
| 17800 | |
| 17900 | |
| 18000 | |
| 18100 | |
| 18200 | |
| 18300 | |
| 18400 | |
| 18500 | |
| 18600 | |
| 18700 | |
| 18800 | |
| 18900 | |
| 19000 | |
| 19100 | |
| 19200 | |
| 19300 | |
| 19400 | |
| 19500 | |
| 19600 | |
| 19700 | |
| 19800 | |
| 19900 | |
| 20000 | |
| 20100 | |
| 20200 | |
| 20300 | |
| 20400 | |
| 20500 | |
| 20600 | |
| 20700 | |
| 20800 | |
| 20900 | |
| 21000 | |
| 21100 | |
| 21200 | |
| 21300 | |
| 21400 | |
| 21500 | |
| 21600 | |
| 21700 | |
| 21800 | |
| 21900 | |
| 22000 | |
| 22100 | |
| 22200 | |
| 22300 | |
| 22400 | |
| 22500 | |
| 22600 | |
| 22700 | |
| 22800 | |
| 22900 | |
| 23000 | |
| 23100 | |
| 23200 | |
| 23300 | |
| 23400 | |
| 23500 | |
| 23600 | |
| 23700 | |
| 23800 | |
| 23900 | |
| 24000 | |
| 24100 | |
| 24200 | |
| 24300 | |
| 24400 | |
| 24500 | |
| 24600 | |
| 24700 | |
| 24800 | |
| 24900 | |
| 25000 | |
| 25100 | |
| 25200 | |
| 25300 | |
| 25400 | |
| 25500 | |
| 25600 | |
| 25700 | |
| 25800 | |
| 25900 | |
| 26000 | |
| 26100 | |
| 26200 | |
| 26300 | |
| 26400 | |
| 26500 | |
| 26600 | |
| 26700 | |
| 26800 | |
| 26900 | |
| 27000 | |
| 27100 | |
| 27200 | |
| 27300 | |
| 27400 | |
| 27500 | |
| 27600 | |
| 27700 | |
| 27800 | |
| 27900 | |
| 28000 | |
| 28100 | |
| 28200 | |
| 28300 | |
| 28400 | |
| 28500 | |
| 28600 | |
| 28700 | |
| 28800 | |
| 28900 | |
| 29000 | |
| 29100 | |
| 29200 | |
| 29300 | |
| 29400 | |
| 29500 | |
| 29600 | |
| 29700 | |
| 29800 | |
| 29900 | |
| 30000 | |
| 30100 | |
| 30200 | |
| 30300 | |
| 30400 | |
| 30500 | |
| 30600 | |
| 30700 | |
| 30800 | |
| 30900 | |
| 31000 | |
| 31100 | |
| 31200 | |
| 31300 | |
| 31400 | |
| 31500 | |
| 31600 | |
| 31700 | |
| 31800 | |
| 31900 | |
| 32000 | |
| 32100 | |
| 32200 | |
| 32300 | |
| 32400 | |
| 32500 | |
| 32600 | |
| 32700 | |
| 32800 | |
| 32900 | |
| 33000 | |
| 33100 | |
| 33200 | |
| 33300 | |
| 33400 | |
| 33500 | |
| 33600 | |
| 33700 | |
| 33800 | |
| 33900 | |
| 34000 | |
| 34100 | |
| 34200 | |
| 34300 | |
| 34400 | |
| 34500 | |
| 34600 | |
| 34700 | |
| 34800 | |
| 34900 | |
| 35000 | |
| 35100 | |
| 35200 | |
| 35300 | |
| 35400 | |
| 35500 | |
| 35600 | |
| 35700 | |
| 35800 | |
| 35900 | |
| 36000 | |
| 36100 | |
| 36200 | |
| 36300 | |
| 36400 | |
| 36500 | |
| 36600 | |
| 36700 | |
| 36800 | |
| 36900 | |
| 37000 | |
| 37100 | |
| 37200 | |
| 37300 | |
| 37400 | |
| 37500 | |
| 37600 | |
| 37700 | |
| 37800 | |
| 37900 | |
| 38000 | |
| 38100 | |
| 38200 | |
| 38300 | |
| 38400 | |
| 38500 | |
| 38600 | |
| 38700 | |
| 38800 | |
| 38900 | |
| 39000 | |
| 39100 | |
| 39200 | |
| 39300 | |
| 39400 | |
| 39500 | |
| 39600 | |
| 39700 | |
| 39800 | |
| 39900 | |
| 40000 | |

V =

Winkelstufen, D = Drehzahl, H = Hydraulik, P = Pneumatik

Arbeitsanträge des AWF (Schiffahrtsvereins Kielhaven) Antritt für den Betrieb der AWF-Bahnstrecke zwischen Borkum und Borkum 770

Borkum 770

Bestehen Sie von der Aufsichtsbehörde des AMF (Sicherheitszuschlag bestätigt). Ausreichend für Wertschätzungen erforderlich, um zu verhindern, dass

www.v-works.de, Düsseldorfer Straße 10, 80208 Fuerth, Telefon 0911/943 00 00, Telefax 0911/943 00 01



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://www.asset-trade.de/en>

Ref. No.:
1524-06131924

Overview and Technical Data:

Used Sheet Metal Cutting Line / Cut-to-Length Line with Schleicher & Jean Perrot

NOT DEFINED



Multiple Makes or Not Defined

Year of Build:
Jan 1992

Description:

Used Sheet Metal Cutting Line / Cut-to-Length Line with Schleicher & Jean Perrot

For sale is a complete sheet metal cutting line (cut-to-length line) for processing steel coils. The line consists of a feeding and unwinding device from Auxmet, a high-quality Schleicher straightening unit (YOM 1992), and a powerful embossing and cutting unit from Jean Perrot (YOM 1989). The system is designed to process sheet metal up to 8 mm thick and is sold complete with a destacking unit and workplace peripherals.

This cut-to-length line is ideally suited for steel service centers or metal processing companies that need to process coils into precise metal sheets.

Used sheet metal cutting line / cut-to-length line for sale. With Schleicher straightener and Jean Perrot shear. For coils up to 8 mm sheet thickness.

Highlights of the Line

- **Complete System from Coil:** From unwinding, straightening, and cutting to destacking.
- **German Straightening Technology:** A robust **Schleicher straightening machine** ensures flat sheets.
- **Powerful Shear:** A **Jean Perrot** cutting unit for material thicknesses of up to 8 mm.
- **Comprehensive Peripherals:** Includes **Auxmet** de- and stacker, work tables, and IT equipment.

Detailed Technical Specifications

| Component | Manufacturer | Type / Model | YOM | Technical Data/Notes |
|-------------------------------|-------------------------|---------------------|------|---|
| Coil Feeding/Unwinding | Auxmet | - | - | Feeding station and unwinding device for steel coils |
| Straightening Unit | Schleicher GmbH | AM- GR2- 0650 | 1992 | S/N 4580/1310 |
| Embossing/Cutting Unit | Jean Perrot | - | 1989 | S/N 12951811, max. sheet thickness 8 mm, max. cutting width 1,000 mm |
| Destacking Unit | Auxmet | - | - | Includes removal station |
| Line Capacity | - | - | - | Max. processing width of the complete line: 600 mm |
| Peripherals | Hewlett Packard, et al. | - | - | Work table, workbench with vice, printer (HP LaserJet Pro400 M401DNE), work terminal, barcode scanner |

Please contact us for further technical details, documents or to arrange a viewing appointment.

Technical Data:

Technical Data:

Control:

[CNC](#)

Buyer Information:

Condition:

Normal wear

Available:

Sold

Sold as:

EXW (Ex Works - Incoterm)

VAT:

19 %

Buyers Premium:

18 %

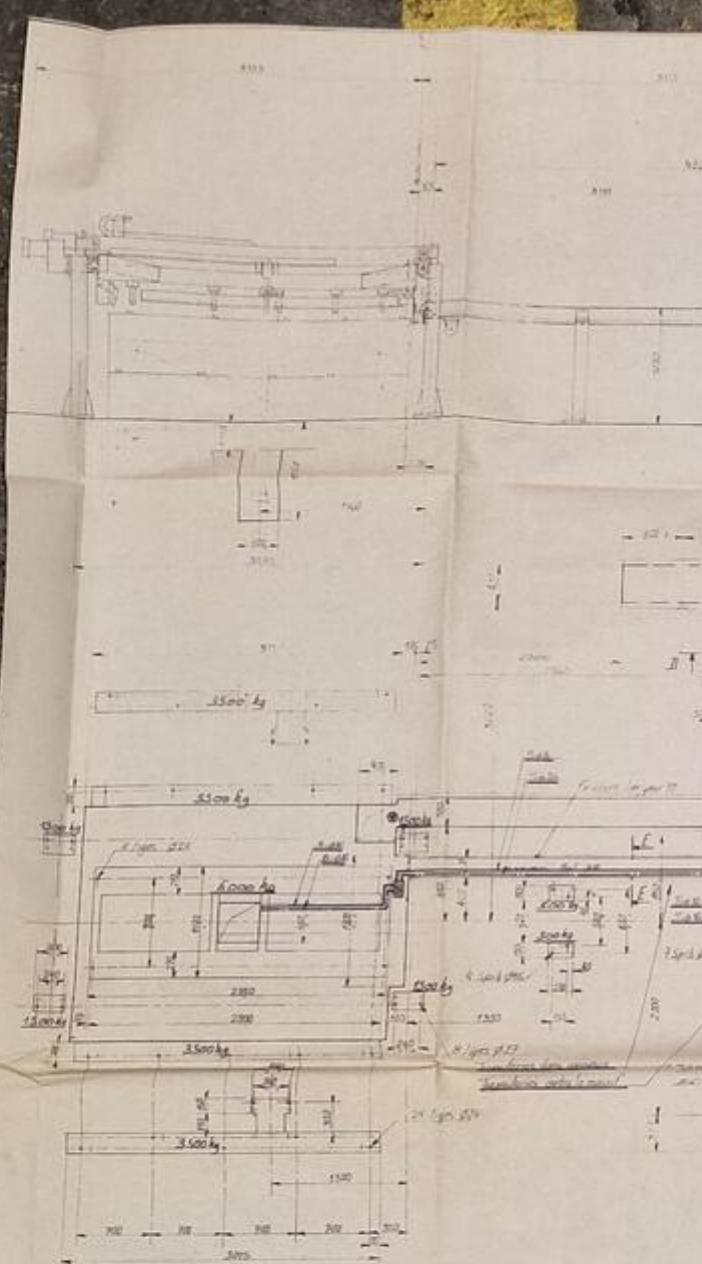
Location:

Germany

Images:







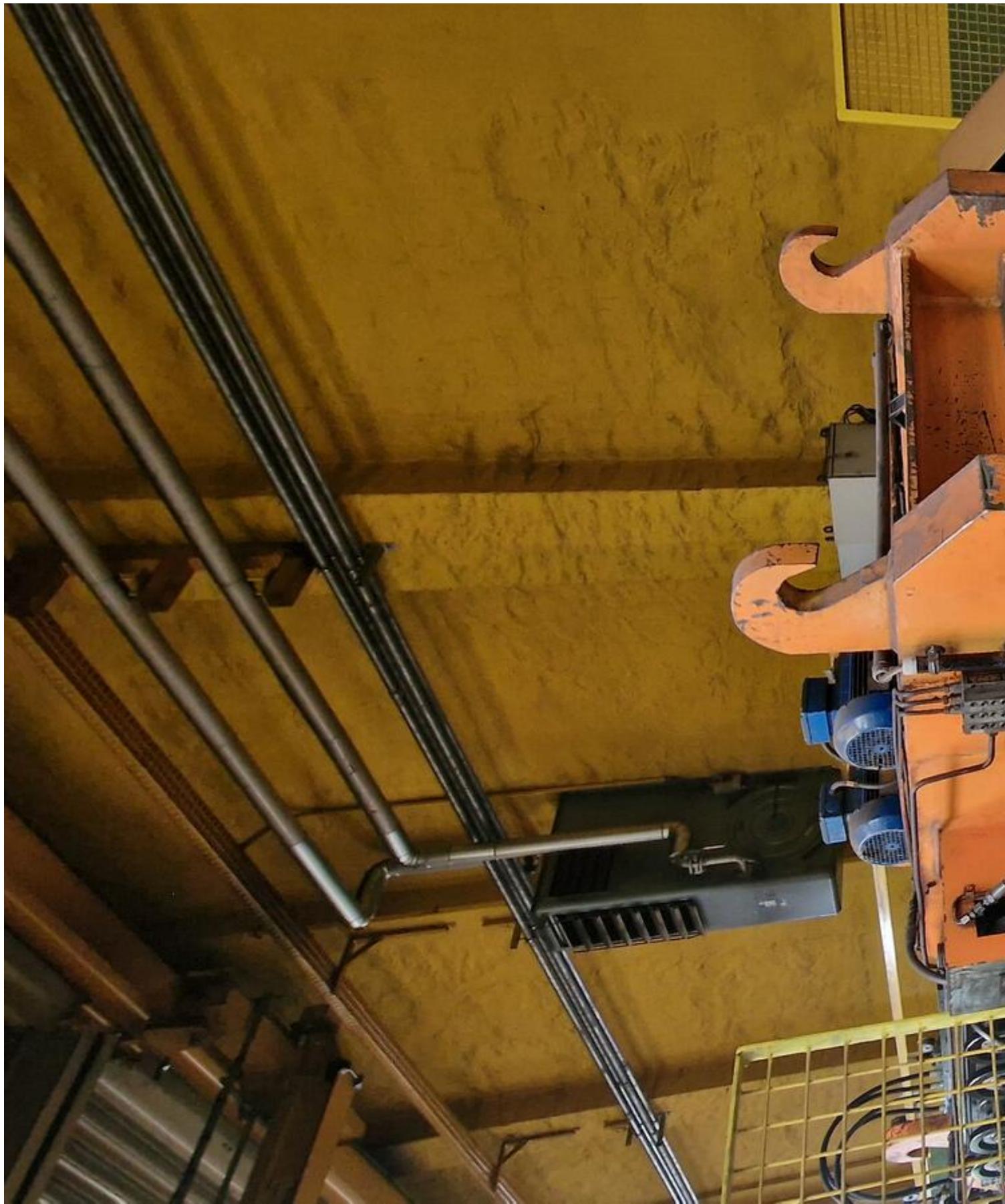






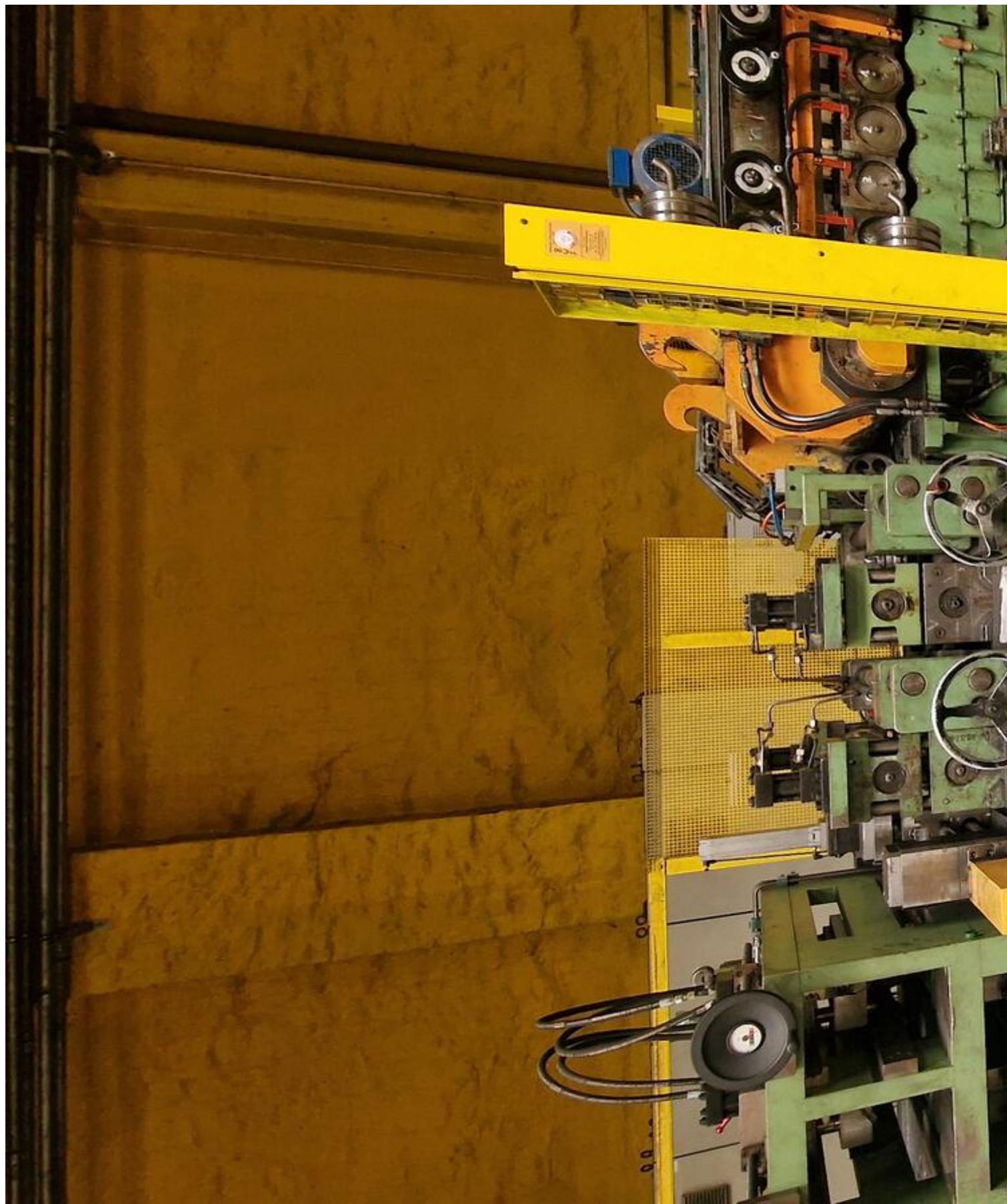


















MINISTERE DU TRAVAIL

VISA ACCORDE A LA SERIE

- MK - PAR L' INRS

SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

JEAN BERTOT CONSTRUCTEUR Z.I. Dijon - Chenove
DATE DE FABRICATION : 1990 LONGEUR DE COUPE MAXI : 8000
IMMATRICULATION : 60530 Neuilly en Thelle EPATTEUR : MAXI

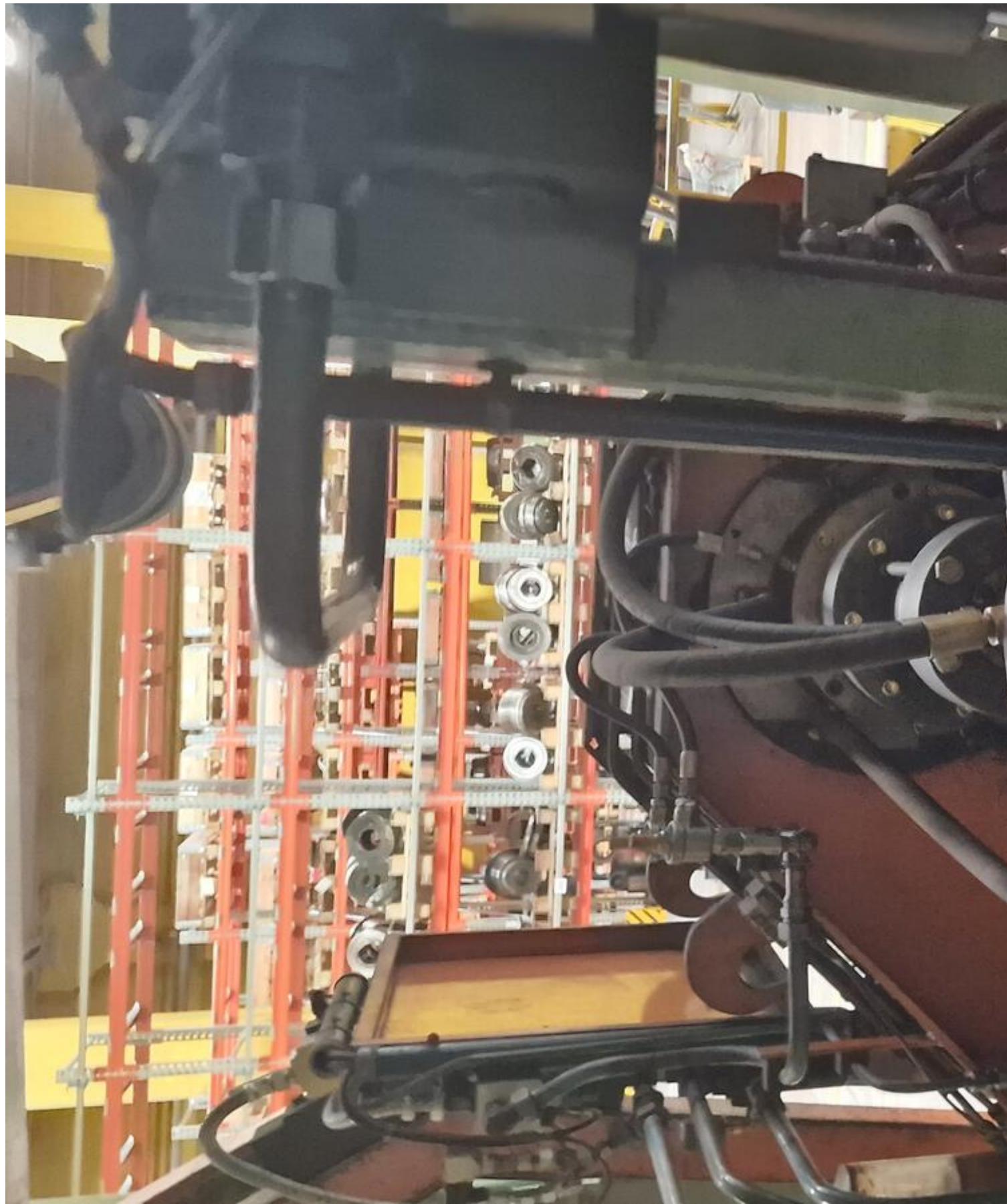
Constructeur: AUXMET S.A Le Mesnil en Thelle
60530 Neuilly en Thelle
Année: 1990
Emmatriculation: OD-255
MAXI 8mm

R60AUX









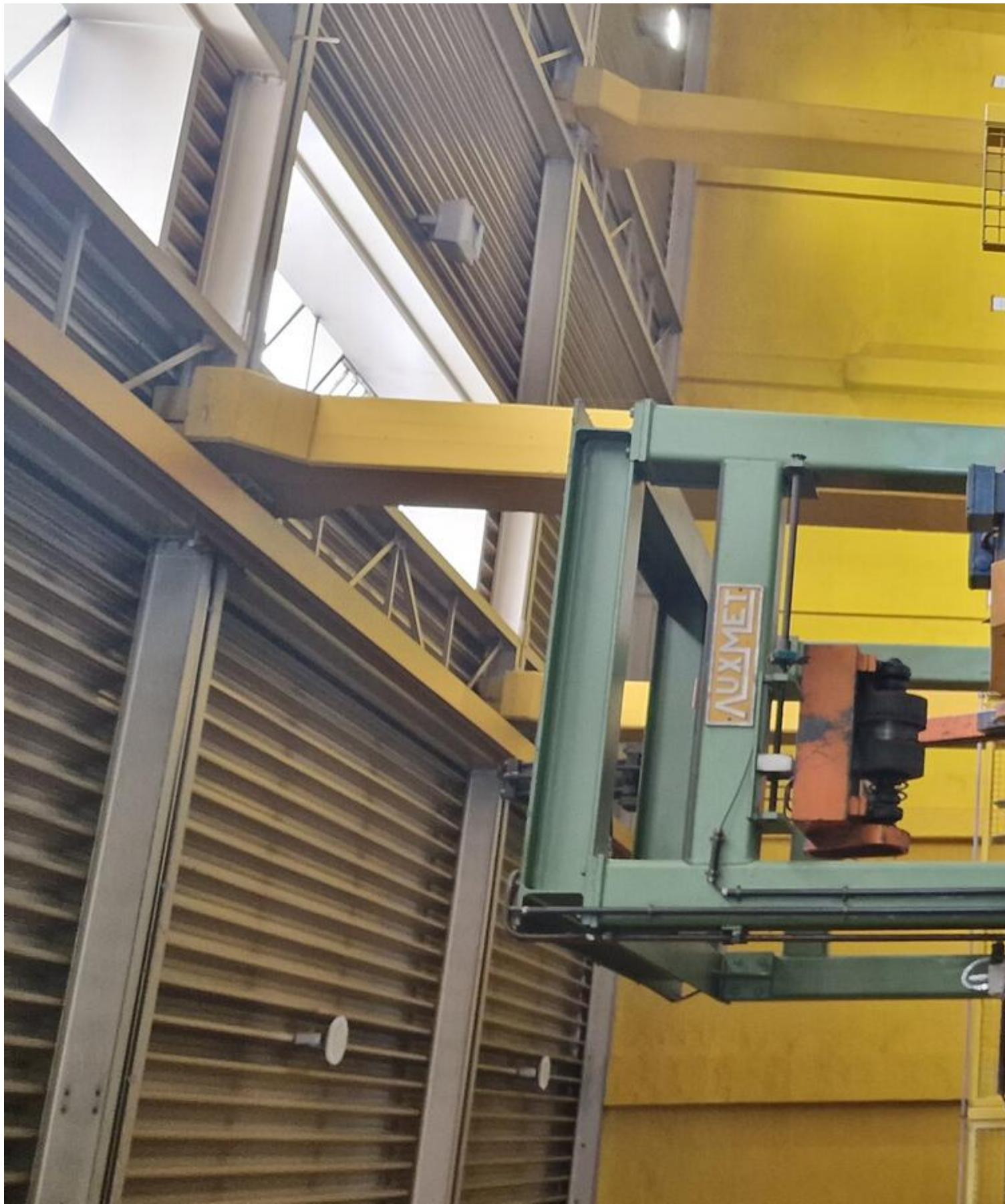
















FONTIJNE FOLLAND H

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

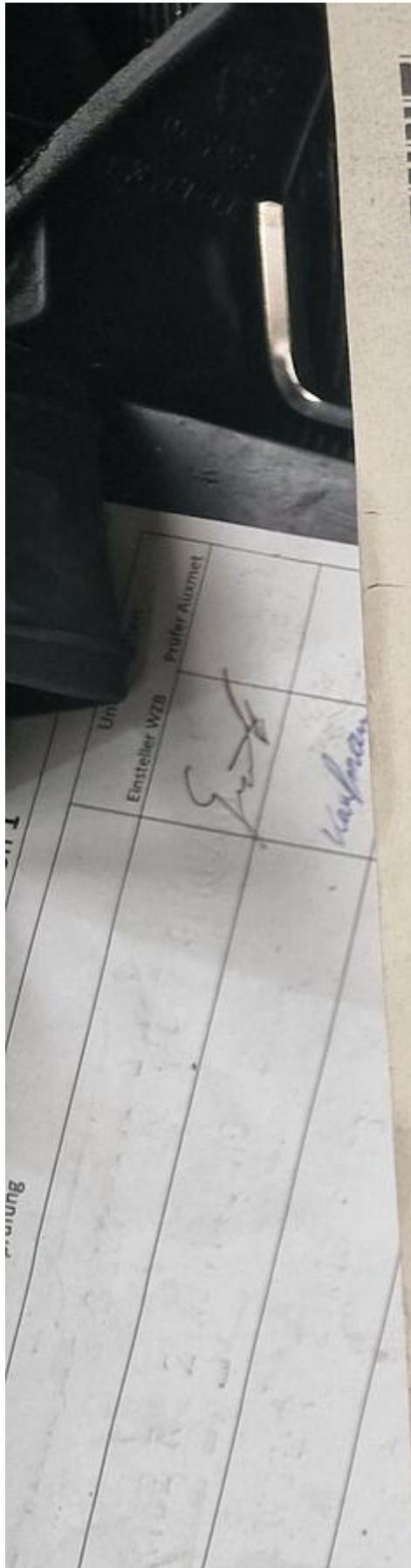
FONTIJNE AUTOMATISCHE ARONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

Die Anlage - Fabrikat Fontijne - ist geeignet für das Arrondieren von Stahlband und ist geeignet für Einbau in eine Bandstahlricht- und Zerteil anlage.

Die Arrondieranlage ist direkt "hinter" die Richtmaschine einzubauen.
Die Anlage hat 3 Arrondierpositionen sowie 3 Ziehwalzen.

Jede Arrondiergruppe umfasst:
-2- Arrondierrollen, hydraulisch betätigt, Rollhalterung sowie Lagerung sind während des Ablaufes "gefolgt" wird



FONTIJNE
HOLLAND

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery
-2-

FONTIJNE
AUTOMATISCHE ARONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

Technische Daten

Werkstoff

Materialbreite

Materialstärke

Bandgeschwindigkeit

Ziehrollendurchmesser

Arondierrankenf

flaches Stahlband
im Kontinuē läufend
bis T = 52 kg/mm²

Min 110 mm
Max 500 mm

Min. 20 mm, Max + und = 0.10 mm
Max. 4.5 mm, Max + und = 0.10 mm

bis 35 m/min

150 mm

bis 1200 kg

| | | |
|--|---|--|
| | <p>BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND BEDIENANLEITUNG FUER FONTIJNE HOLLAND RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE</p> | |
|--|---|--|

TECHNISCHE DATEN WOFUER DIE ANLAGE IST AUSGELEGT

| | |
|---------------------------|--|
| Produkt | Warmgewalztes und gebeistes Blech doch nicht entzündet |
| Ziehfestigkeit | Bis 45 kg/mm ² |
| Materialstarke | Min. 2,5 mm max. 8 mm |
| Materialbreite | Min. 200 mm max. 600 mm |
| Bundgewicht | Bis 7 tonner |
| Bundausserdurchmesser | Bis 2000 mm |
| Bundinnendurchmesser | 408 oder 610 mm |
| Bandgeschwindigkeit | Min. 5 m/min. max. 30 m/min. |
| Schnittleistung z.B. | Bei 1200 mm länge, 15 T/min. Bei 3000 mm Länge, 10 T/min. |
| Schnittlänge | Min. 990 mm Max. 3000 mm |
| Stapelhöhe, max. | LxH="7800" mm max. 2,5 T/stapel |
| Max. Pakketdurchgangshöhe | 400 mm |

Stromlaufplan-Nr.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

| | | | | | |
|----------------------|---------------|---------------|----------------------|---------------------------|-------------------------------|
| ■ Masch.-Gruppe | ■ Kostensatze | ■ Besetl.-Nr. | ■ Anschriftungsakten | ■ Besondere geeignete für | ■ chbild und Grundflächenmaße |
| ■ Interne Kennzeichn | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |

| | | | | | | | | | |
|------------------------------|-----------------|-------------------------------|----------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------|----------------|--------------------------------------|---|
| S Maße / Gewicht | | Flüchenbedarf 8 | | 3,7 m x 6 m | 3,5 m | 8 Höhe | 0,5 m | 8 Gewicht 4500 kg | Ausgestellt: Tag 12/89 Name: J, G, Jansen |
| S Antrieb | | 8 Gesamtantriebswert | | kVA | 8 Gesamtbelastungsbereich | 3 | 8 | 8 Spannung 380/315 H | 8 Frequenz 50 Hz |
| | | Hersteller | Motor-Nr. | | Bauteile-Nr. DIN 42950 | cos φ | Leistung kW | Strom A | Drehzahl 1/min |
| W Verfahren | SEW/USOCOM | RF43DT80N | B5 | 0,73 | 0,75 | 3,8/2,2 | 1400 | IP54 | |
| W Hydraulik | Hawe | | 7 Spezial Hawe | | | | | | |
| W Verfahren | SEW/USOCOM | RF43DT80N90210326209012001 B6 | 0,73 | 0,75 | 3,8/2,2 | 1400 | IP54 | | |
| S Vorschubgeschwindigkeit | | Sehe Techn. Daten | | S Zerspanwerte | | für St 60 / GG 20 | | bei Schnittgeschwindigkeit mm/min | |
| S Autom. Verschübe | | | / | max. Spanngeschwindigkeit 8 | / 5 | | | mm ² /s | |
| S max. Verschubzahl | | N | | | | | | | |
| S Spindeldrehzahlen in 1/min | | S Betriebsstoffbedarf | | S Kühlmittel | | U/min | | haf | |
| Getriebeart | Drehzahlbereich | Anzahl d. Stufen | Stufenprung | | | | | | |
| | von | bis | | | | | | | |
| S Angaben zum Umweltschutz | | S Lärmpegel | | dB (A) | | | | | |
| S Emissionswerte | | | | | | | | | |
| stuifenlos von | | bis | | U/min | | | | | |
| Bemerkungen | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|--|---------------------------------|--|-----------------------|--|-----------------|--|--------------------------|--|---|--|
| Maße / Gewicht | | Flächenbedarf L 4,5 m x B 3,5 m | | Höhe 1,75 m | | Gewicht 3500 kg | | Aussteifein Tag 12,89 Hz | | Name: J. G. Jansen | |
| Antrieb | | Gesamtanschlusswert | | GesamtLeistungsbedarf | | Spannung | | Frequenz | | | |
| | | kVA | | kW | | cos φ | | V | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| Motor für | | Hersteller | | Typ/Nr. | | Motor-Nr. | | Leistung kW | | Drehzahl 1/min | |
| Kuhlung Haspelspinde | | LEROY SOMER | | | | | | 0,37 | | | |
| Vorschubgeschwindigkeit | | | | | | | | | | | |
| Aut. Verschleiß | | / | | / | | mm/U | | GG 20 / 5 | | bei Schnittgeschwindigkeit mm ² /s m/min | |
| max. Verschleiß | | N | | / | | / | | max. Spanquerschnitt 8 | | | |
| Spindeldrehzahlen in 1/min | | | | | | | | Kühlmittel | | | |
| Gehäusestütze | | Drehzahlbereich von bis | | Anzahl d. Stufen | | Stufenprung | | U/min | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| Angaben zum Umweltschutz | | | | | | | | | | | |
| Lärmpegel | | | | | | | | | | | |
| Emissionswerte | | | | | | | | | | | |
| dB (A) | | | | | | | | | | | |
| Bemerkungen | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-----------------------|----------------------|------------------|-------------------------|----------------------------|------------|--------------------|------------|------------------------|-------------------|
| 3 Maße / Gewicht | Flächenbedarf 8 L | 2 | max B | 3 m | 8 Höhe | 2,8 m | 8 Gewicht | 9300 kg | Ausgestellt: Tag 12.89 | Name: J.G. Jansen |
| 8 Antrieb | 8 Gesamtanschlußweite | | kVA | 8 Gesamtleistungsbedarf | 37 | 8 Spannung | 380 v | 8 Frequenz | 50 Hz | |
| Motor für | Hersteller | | Type/Inv. | Motor-Inv.-Nr. | Baudform n. DIN 42950 | cos φ | Leistung kW | Strom A | Drehzahl 1/min | Schutzart |
| Kühlung Antrieb | SIEMENS | ES16/125/1000/03 | B5 | 0,87 | 0,22 | 1,06 | 2740 | IP54 | | |
| Hauptmotor | SIEMENS | 1106707-111102091103 | B3 | 0,70 | 1,1,27 | 77= | | IP23 | | |
| Verstellmotor | SEW/USOCOM | DT100L6 | B5 | 0,70 | 1,5 | 7,3/4,25 | 920 | IP54 | | |
| Verstellmotor | SEW/USOCOM | DT100L6 | B5 | 0,70 | 1,5 | 7,3/4,25 | 920 | IP54 | | |
| Verstellmotor | SEW/USOCOM | DFT100L6 | B5 | 0,70 | 1,5 | 7,3/4,25 | 920 | IP54 | | |
| Ölschmiereung | MERKER | 96949 | B5 | 0,81 | 1 | 6,2/3,6 | 1450 | 3 | | |
| 8 Vorschubgeschwindigkeit | 5,30 m/min. | / | / | mm/U | max Spanquerschnitt 8 | / | mm ² /s | | | |
| 8 Autom. Vorschübe | / | / | / | N | | / | mm ² /s | | | |
| 8 max. Vorschubdistanz | / | / | / | N | | / | mm ² /s | | | |
| 8 Spindeldrehzahlen in 1/min | Drehzahlbereich | | Anzahl d. Stufen | Stufensprung | 8 Angaben zum Umweltschutz | | | | | |
| Gelenkstoffe | von | bis | | | 8 Lärmpegel | | | | | |
| | | | | | 5 Emissionswerte | | | | | |
| stufenlos von | | bis | | | dB(A) | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | Bemerkungen | | | | | |

GG = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik

bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schiffserverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelexkarten Best.-Nr. RKW/AWF 779
Wissenschaftliche Fenschnu e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6226 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 86 41.

| | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|--|-------------------------------|--|------------------|--|----------------|--|-----------------------------|--|----------------------|--|-------------------|--|
| S. Maße / Gewicht | | Plattformdurchmesser 81,25 mm | | Höhe 0,5 m | | S. Höhe 1,25 m | | S. Gewicht 0,5 kg | | Angestell. Tag 12.89 | | Name: J.G. Jansen | |
| S. Antrieb | | S. Drehmomentbereich | | kNm | | S. Spannung | | 380 V | | S. Frequenz | | 50 Hz | |
| Motor Art | | Hersteller | | Typen-Nr. | | Baudr. n. | | cos φ | | Leistung kW | | Strom A | |
| | | | | | | DIN 42960 | | | | | | | |
| S. Vorschubgeschwindigkeit | | | | | | | | | | | | | |
| S. Autom. Vorschube | | | | | | | | | | | | | |
| S. max. Vorschubrate | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| S. Spindeldrehzahlen in 1/min | | Drehzahlbereich | | Anzahl d. Stufen | | Stufenspannung | | S. Angaben zum Umweltschutz | | | | | |
| Drehrichtung | | + | | bis | | | | S. Lampenöff. | | | | | |
| | | | | | | | | S. Emissionswerte | | | | | |
| Wiederkon. von | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| Bemerkungen | | | | | | | | | | | | | |

* G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. HKW/AWF 779
Ausschluß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------------|-----------------|--------------------------|-------|-------------------|-------------------------|----------------------------|-----------|-------------|-----------|------------------|------------------|------------------------------|------|----------------|
| G Maße / Gewicht | | Flächenbedarf 8 l | | 3,6 | m x 5 n | 0,5 m | g Höhe | 1,25 m | g Gewicht | 950 kg | Ausgestellt: Tag | 12.89 | Name | J. G. Jansen |
| G Antrieb | | G Gesamtanschaffungswert | | KVA | G Gesamtleistungsbedarf | 0,55 | kW | g Spannung | 0,55 | kW | Baudorn n. | 380 | v | 8 Frequenz |
| Motor A | | Herasteller | | Type/Nr. | | Motor-Inv.-Nr. | DIN 42850 | cos φ | | Leistung | kW | Strom | A | Drehzahl 1/min |
| SEW/USOCOM | R400180KM | 020907359 | 01001 | B3 | 0,70 | 0,55 | 3,2/1,05 | | | | 50 Hz | 1450 | IP54 | Schutzart |
| G Vorschubgeschwindigkeit | | G Zerspanwerte | | G Spanquerschnitt | | G max. Spanquerschnitt | | G für St 60 | | G G 20 | | G bei Schnittgeschwindigkeit | | |
| G Autom. Vorschübe | / | / | / | / | / | / | / | mm/U | / | 5 | / | mm ² /s | / | mm/min |
| G max. Vorschubgeschwindigkeit | N | | | | | | | | | | | | | |
| G Spindeldrehzahlen in 1/min | | G Betriebststoffbedarf | | G Kühlmittel | | G U/min | | G bar | | G | | G | | |
| G Gehäusestufe | Drehzahlbereich | von | bis | Anzahl d. Stufen | Stufenprung | G Angaben zum Umweltschutz | | G Lärmpegel | | G Emissionswerte | | G dB (A) | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| G Stufenlos von | | G bis | | G U/min | | G Bemerkungen | | G | | G | | G | | |

G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatisch

Bülden Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftverzeichnis kostenlos), Anleitung für den Gebrauch der AWF-Befleißsmittelkarten Best.-Nr. FKW/ANW 779
Aus schuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41

6

U = Urethane, H = Hydrazine, P = Phenylurethane

Auswahl der Werte auf Basis der getesteten Des AATF (soziale Normen zu sozialer Kompetenz)

1990 RELEASE UNDER E.O. 14176

| t. c. t. SEW/USOCOM c. SEW/USOCOM | | Typ-Nr. Nr. Nr. DIN 42850 | Leistung kW | Spann A | Drehzahl 1/min | Schutzart |
|--|--------------|---------------------------------|----------------|------------|-------------------|-----------|
| D7.1D8BM/HR | [pmj3pppmoy] | [B3]5 | 0,72 | 0,15 | 1,260,73 | 650 |
| FAR4007K&BM/HR | [pmj3pppmoy] | B3 | 0,67 | 0,15 | 1,120,65 | 1450 |
| | | | | | | |

| Wert | N | mm/U | 50 Zerspanweite | für St 60 | / GG 20 | bei Schnittgeschwindigkeit |
|------|---|------|-----------------|-----------|---------|----------------------------|
| | | | max. Spannweite | | | mm/S |
| | | | | | | min/m |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| | | | | | | |
|-------|-----------------|------------------|-------------|-------------------------|-------|--|
| 1/min | Drehzahlbereich | Anzahl d. Stufen | Stufenweite | St. Belebelschaffbedarf | U/min | |
| von | bis | | | 0 Kulturschaff | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| | |
|-------|--------|
| U/min | dB (A) |
| 0 | |
| 100 | |
| 200 | |
| 300 | |
| 400 | |
| 500 | |
| 600 | |
| 700 | |
| 800 | |
| 900 | |
| 1000 | |
| 1100 | |
| 1200 | |
| 1300 | |
| 1400 | |
| 1500 | |
| 1600 | |
| 1700 | |
| 1800 | |
| 1900 | |
| 2000 | |
| 2100 | |
| 2200 | |
| 2300 | |
| 2400 | |
| 2500 | |
| 2600 | |
| 2700 | |
| 2800 | |
| 2900 | |
| 3000 | |
| 3100 | |
| 3200 | |
| 3300 | |
| 3400 | |
| 3500 | |
| 3600 | |
| 3700 | |
| 3800 | |
| 3900 | |
| 4000 | |
| 4100 | |
| 4200 | |
| 4300 | |
| 4400 | |
| 4500 | |
| 4600 | |
| 4700 | |
| 4800 | |
| 4900 | |
| 5000 | |
| 5100 | |
| 5200 | |
| 5300 | |
| 5400 | |
| 5500 | |
| 5600 | |
| 5700 | |
| 5800 | |
| 5900 | |
| 6000 | |
| 6100 | |
| 6200 | |
| 6300 | |
| 6400 | |
| 6500 | |
| 6600 | |
| 6700 | |
| 6800 | |
| 6900 | |
| 7000 | |
| 7100 | |
| 7200 | |
| 7300 | |
| 7400 | |
| 7500 | |
| 7600 | |
| 7700 | |
| 7800 | |
| 7900 | |
| 8000 | |
| 8100 | |
| 8200 | |
| 8300 | |
| 8400 | |
| 8500 | |
| 8600 | |
| 8700 | |
| 8800 | |
| 8900 | |
| 9000 | |
| 9100 | |
| 9200 | |
| 9300 | |
| 9400 | |
| 9500 | |
| 9600 | |
| 9700 | |
| 9800 | |
| 9900 | |
| 10000 | |
| 10100 | |
| 10200 | |
| 10300 | |
| 10400 | |
| 10500 | |
| 10600 | |
| 10700 | |
| 10800 | |
| 10900 | |
| 11000 | |
| 11100 | |
| 11200 | |
| 11300 | |
| 11400 | |
| 11500 | |
| 11600 | |
| 11700 | |
| 11800 | |
| 11900 | |
| 12000 | |
| 12100 | |
| 12200 | |
| 12300 | |
| 12400 | |
| 12500 | |
| 12600 | |
| 12700 | |
| 12800 | |
| 12900 | |
| 13000 | |
| 13100 | |
| 13200 | |
| 13300 | |
| 13400 | |
| 13500 | |
| 13600 | |
| 13700 | |
| 13800 | |
| 13900 | |
| 14000 | |
| 14100 | |
| 14200 | |
| 14300 | |
| 14400 | |
| 14500 | |
| 14600 | |
| 14700 | |
| 14800 | |
| 14900 | |
| 15000 | |
| 15100 | |
| 15200 | |
| 15300 | |
| 15400 | |
| 15500 | |
| 15600 | |
| 15700 | |
| 15800 | |
| 15900 | |
| 16000 | |
| 16100 | |
| 16200 | |
| 16300 | |
| 16400 | |
| 16500 | |
| 16600 | |
| 16700 | |
| 16800 | |
| 16900 | |
| 17000 | |
| 17100 | |
| 17200 | |
| 17300 | |
| 17400 | |
| 17500 | |
| 17600 | |
| 17700 | |
| 17800 | |
| 17900 | |
| 18000 | |
| 18100 | |
| 18200 | |
| 18300 | |
| 18400 | |
| 18500 | |
| 18600 | |
| 18700 | |
| 18800 | |
| 18900 | |
| 19000 | |
| 19100 | |
| 19200 | |
| 19300 | |
| 19400 | |
| 19500 | |
| 19600 | |
| 19700 | |
| 19800 | |
| 19900 | |
| 20000 | |
| 20100 | |
| 20200 | |
| 20300 | |
| 20400 | |
| 20500 | |
| 20600 | |
| 20700 | |
| 20800 | |
| 20900 | |
| 21000 | |
| 21100 | |
| 21200 | |
| 21300 | |
| 21400 | |
| 21500 | |
| 21600 | |
| 21700 | |
| 21800 | |
| 21900 | |
| 22000 | |
| 22100 | |
| 22200 | |
| 22300 | |
| 22400 | |
| 22500 | |
| 22600 | |
| 22700 | |
| 22800 | |
| 22900 | |
| 23000 | |
| 23100 | |
| 23200 | |
| 23300 | |
| 23400 | |
| 23500 | |
| 23600 | |
| 23700 | |
| 23800 | |
| 23900 | |
| 24000 | |
| 24100 | |
| 24200 | |
| 24300 | |
| 24400 | |
| 24500 | |
| 24600 | |
| 24700 | |
| 24800 | |
| 24900 | |
| 25000 | |
| 25100 | |
| 25200 | |
| 25300 | |
| 25400 | |
| 25500 | |
| 25600 | |
| 25700 | |
| 25800 | |
| 25900 | |
| 26000 | |
| 26100 | |
| 26200 | |
| 26300 | |
| 26400 | |
| 26500 | |
| 26600 | |
| 26700 | |
| 26800 | |
| 26900 | |
| 27000 | |
| 27100 | |
| 27200 | |
| 27300 | |
| 27400 | |
| 27500 | |
| 27600 | |
| 27700 | |
| 27800 | |
| 27900 | |
| 28000 | |
| 28100 | |
| 28200 | |
| 28300 | |
| 28400 | |
| 28500 | |
| 28600 | |
| 28700 | |
| 28800 | |
| 28900 | |
| 29000 | |
| 29100 | |
| 29200 | |
| 29300 | |
| 29400 | |
| 29500 | |
| 29600 | |
| 29700 | |
| 29800 | |
| 29900 | |
| 30000 | |
| 30100 | |
| 30200 | |
| 30300 | |
| 30400 | |
| 30500 | |
| 30600 | |
| 30700 | |
| 30800 | |
| 30900 | |
| 31000 | |
| 31100 | |
| 31200 | |
| 31300 | |
| 31400 | |
| 31500 | |
| 31600 | |
| 31700 | |
| 31800 | |
| 31900 | |
| 32000 | |
| 32100 | |
| 32200 | |
| 32300 | |
| 32400 | |
| 32500 | |
| 32600 | |
| 32700 | |
| 32800 | |
| 32900 | |
| 33000 | |
| 33100 | |
| 33200 | |
| 33300 | |
| 33400 | |
| 33500 | |
| 33600 | |
| 33700 | |
| 33800 | |
| 33900 | |
| 34000 | |
| 34100 | |
| 34200 | |
| 34300 | |
| 34400 | |
| 34500 | |
| 34600 | |
| 34700 | |
| 34800 | |
| 34900 | |
| 35000 | |
| 35100 | |
| 35200 | |
| 35300 | |
| 35400 | |
| 35500 | |
| 35600 | |
| 35700 | |
| 35800 | |
| 35900 | |
| 36000 | |
| 36100 | |
| 36200 | |
| 36300 | |
| 36400 | |
| 36500 | |
| 36600 | |
| 36700 | |
| 36800 | |
| 36900 | |
| 37000 | |
| 37100 | |
| 37200 | |
| 37300 | |
| 37400 | |
| 37500 | |
| 37600 | |
| 37700 | |
| 37800 | |
| 37900 | |
| 38000 | |
| 38100 | |
| 38200 | |
| 38300 | |
| 38400 | |
| 38500 | |
| 38600 | |
| 38700 | |
| 38800 | |
| 38900 | |
| 39000 | |
| 39100 | |
| 39200 | |
| 39300 | |
| 39400 | |
| 39500 | |
| 39600 | |
| 39700 | |
| 39800 | |
| 39900 | |
| 40000 | |

V =

Winkelstufen, D = Drehzahl, H = Hydraulik, P = Pneumatik

Arbeitsanträge des AWF (Arbeitsausschuss Kostenfaktor) Antragung für den Betrieb durch AWF-Betriebsrat mit Kostenbeitrag AWF-Nr. 11000

Arbeitsantrag 6. V. (AWF), Duisburger Straße 40, 4020 Eschborn/F.R. Telefon (0 61 96) 4 86 4 1

Beobachten Sie sich der Arbeitsleistungsfähigkeit des AWEF (Schwimmkreuzschwimmen) aufmerksam! Wettbewerbsleistung ist Wettbewerbsfähigkeit.



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://www.asset-trade.de/en>

Generated on 12.02.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page