

Image not found or type unknown



Ref. No.:
1524-06131924

Overview and Technical Data:

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

NOT DEFINED



Multiple Makesor 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:











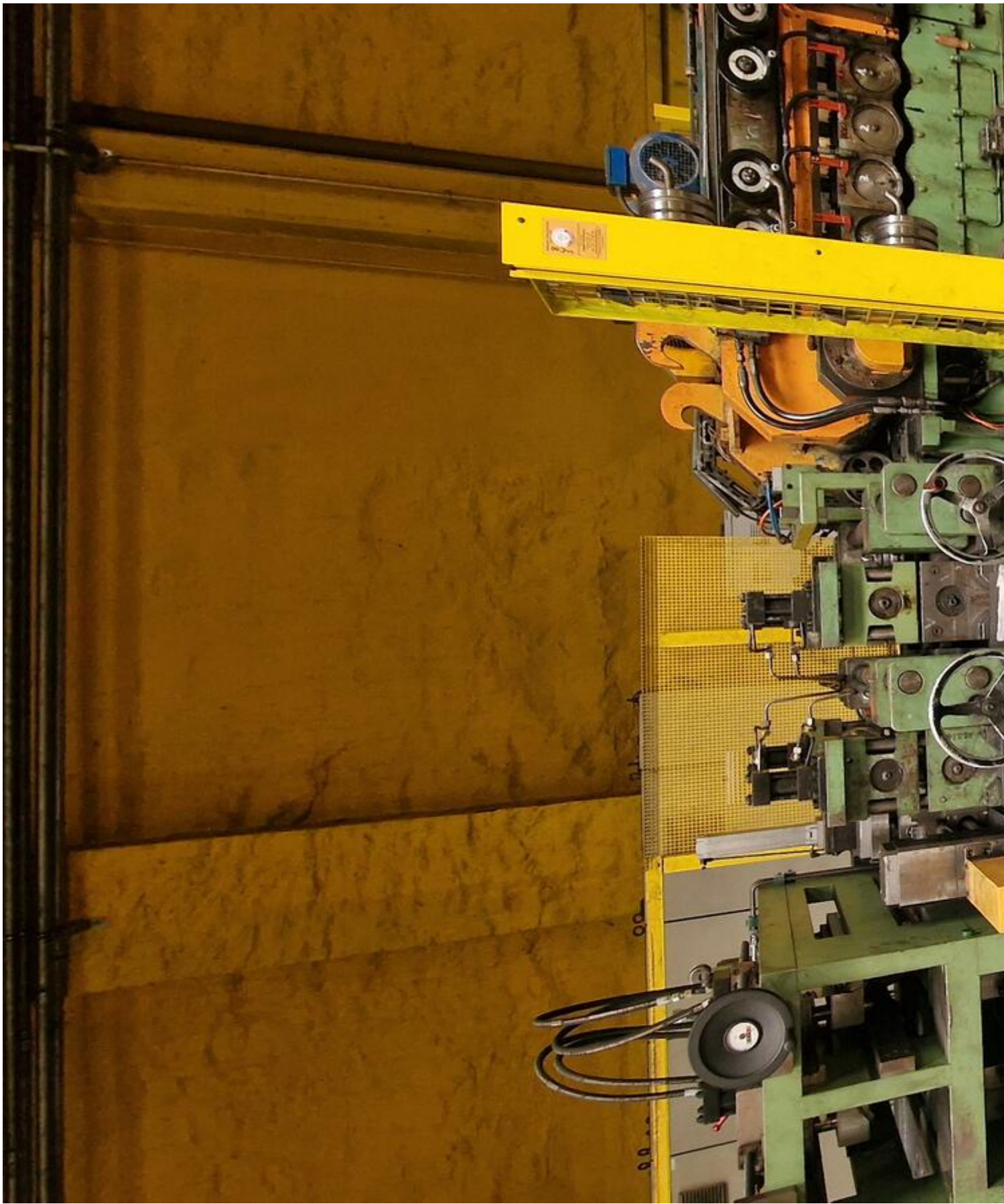


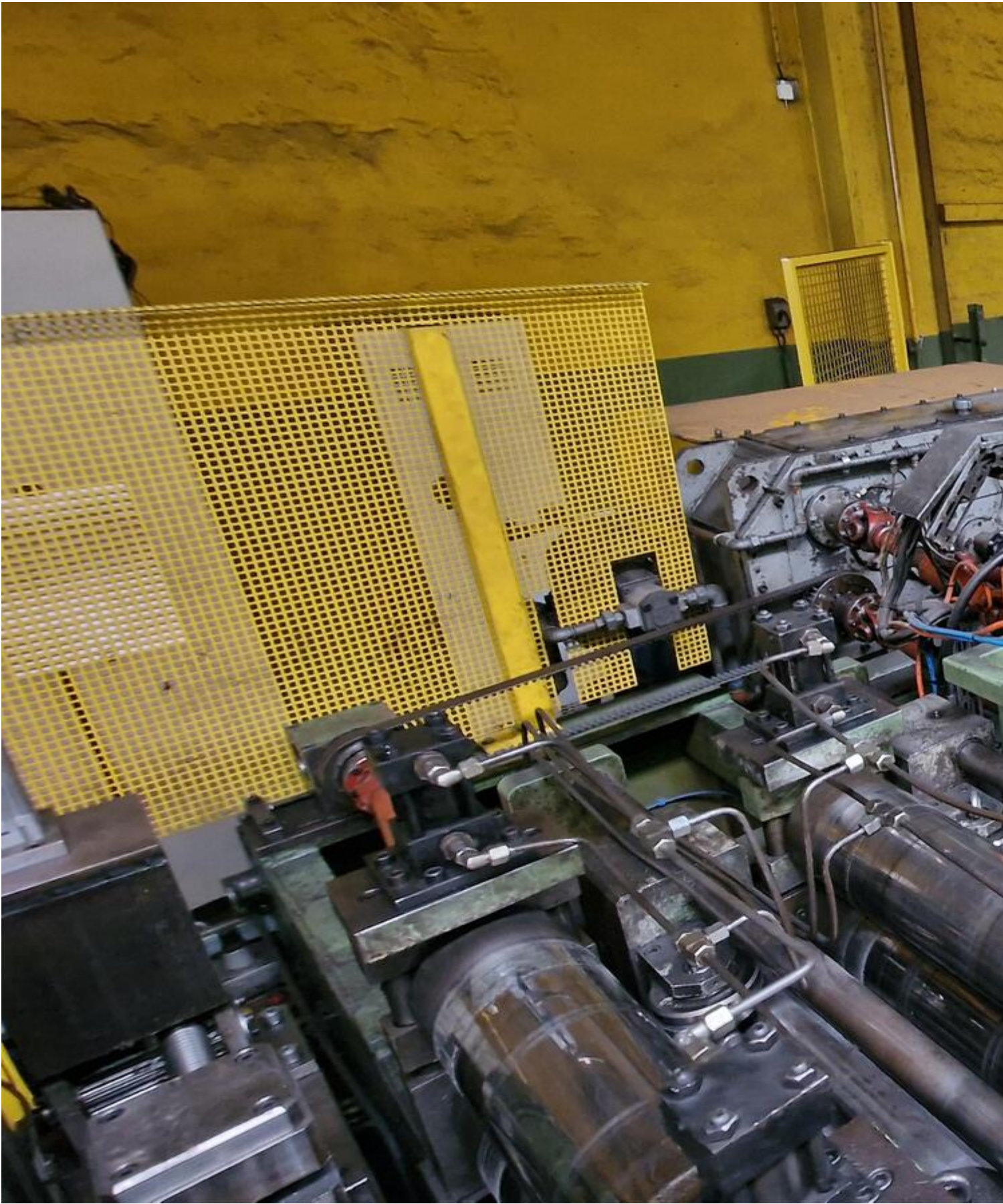
















MINISTERE DU TRAVAIL
VISA ACCORDE A LA SERIE
- MK - PAR L' INRS
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

 CONSTRUCTEUR Z.I. Dijon - Chenove
DATE DE FABRICATION LONGUEUR DE COUPE MAXI
IMMATRICULATION EPAISSEUR MAXI

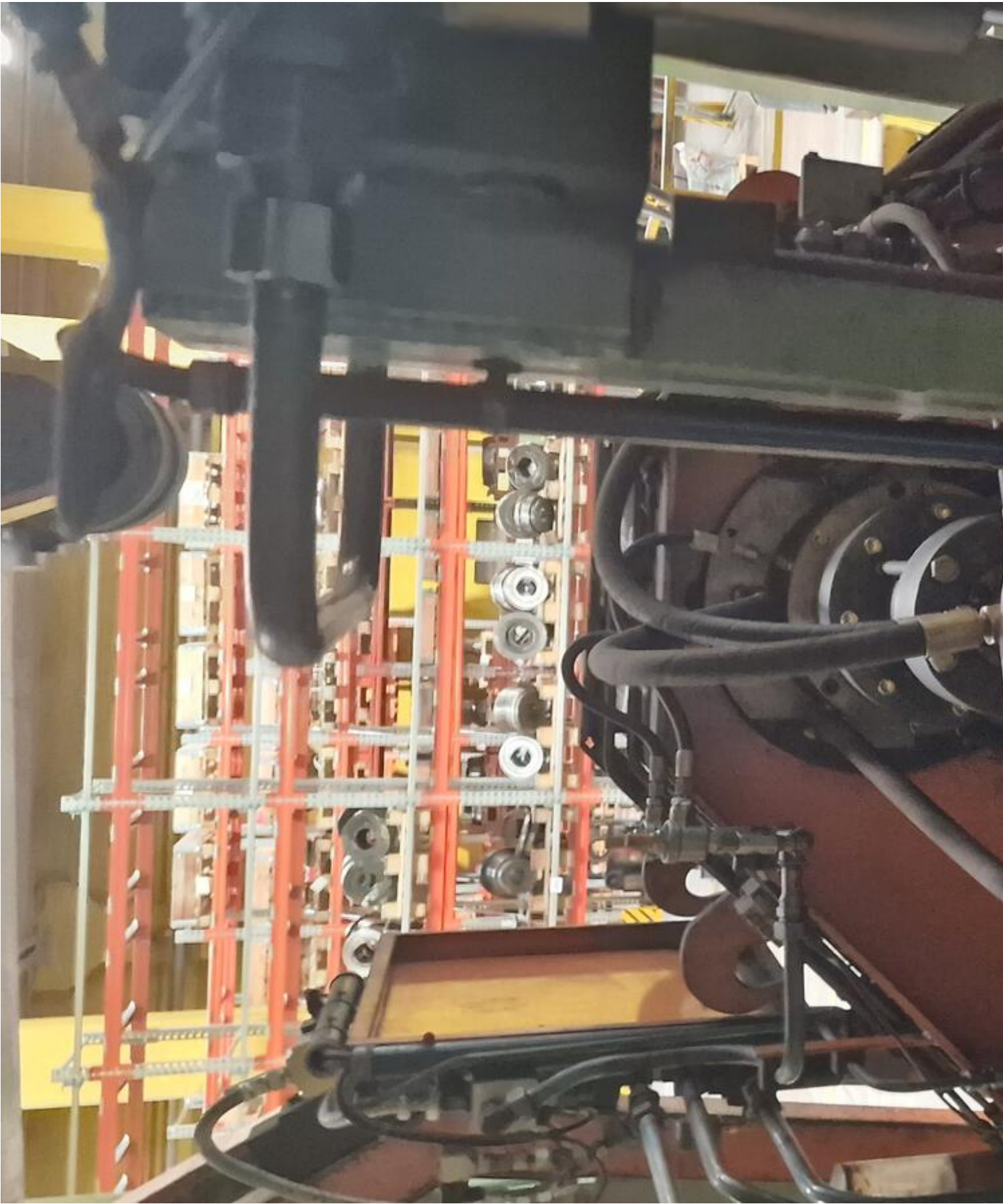
Constructeur : AUXMET SA Le Mesnil en Thelle
60530 Neuilly en Thelle
Année : 1990
Immatriculation : 00-555
MAXI 8mm

R60AUX























Einzelher WFB

Extr

Wahlman

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

**FONTIJNE
HOLLAND**

**FONTIJNE
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE 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 Zerteilanlage.

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

Einsteiler WZB	Prüfer Ausmet
<i>Just</i>	<i>Karlsman</i>

FONTIJNE HOLLAND

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

-2-

FONTIJNE AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

Technische Daten

Werkstoff

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

Min 110 mm
Max 500 mm

Materialbreite

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

Materialstärke

bis 35 m/min

Bandgeschwindigkeit

150 mm

Ziehrollendurchmesser

bis 1200 kg

BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND
BEDIENANLEITUNG
FUER FONTIJNE HOLLAND
RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE

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. Paketdurchgangshöhe	400 mm

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebs		<input type="checkbox"/> Flächenbedarf $3,7$ m x $3,5$ m <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert		<input type="checkbox"/> Höhe $0,5$ m <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf 3 kW		<input type="checkbox"/> Gewicht 4500 kg <input checked="" type="checkbox"/> Spannung $380/31$ H V		<input type="checkbox"/> Auspostell. Tag $12/89$ Name J. G. Jansen <input checked="" type="checkbox"/> Frequenz 50 Hz	
<input checked="" type="checkbox"/> Motor für W Verfahren Hydraulik Verfahren	Hersteller SEW/USOCOM Hawe SEW/USOCOM	Typ/Nr. RF43DT80N RF43T80N9021032620	Motor- inv.-Nr. 012001 B	Bauform n DIN 42950 B5 7 Spezial Hawe	Leistung kW 0,75 0,75	Strom A 3.8/2.2 3.8/2.2	Drehzahl 1/min 1400 1400	Schutzart IP54 IP54	
<input checked="" type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Außen Vorschube <input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		Sehe Techn. Daten		<input type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spänquerschnitt $1,5$ mm ²		<input type="checkbox"/> für St 60 / GG 20 <input checked="" type="checkbox"/> / $1,5$		bei Schnittgeschwindigkeit m/min	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Getriebestufe		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen Stufenanzahl		<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel		U/min bar	
stufenlos vich		bis		bis		<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel <input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte		dB(A)	
Bemerkungen									

<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht	<input checked="" type="checkbox"/> Flächenbedarf 8 L 4,5 m x 5 B 3,5 m	<input checked="" type="checkbox"/> Gewicht 3500 kg	<input checked="" type="checkbox"/> Ausgest. Tag 12.89	Name: J.G. Jansen	
<input checked="" type="checkbox"/> Antriebe	<input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert	<input checked="" type="checkbox"/> Spannung	<input checked="" type="checkbox"/> Frequenz		
Motor für		Bauform n DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A
Hersteller		Motor- Inv.-Nr.		0,37	Drehzahl 1/min
Kuhlung Haspelspindel		Typo/Nr.			Schutzart
Hersteller		LEROY SOMER			
Höhe 1,75 m					
Gesamtlieferungsbordart					
<input checked="" type="checkbox"/> Verschubgeschwindigkeit					
<input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschube					
<input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft					
Spindelbereich					
von					
bis					
Anzahl d. Stufen					
Stufensprung					
U/min					
Zerspanwerte		für S1 60 / GG 20		bet. Schnittgeschwindigkeit m/min	
max. Spanquerschnitt		/ 5		mm ² 8	
<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf					
<input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel				l/min	
bar					
<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz					
<input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel					
<input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte				dB (A)	
Bemerkungen					

Maße / Gewicht | Flächenbedarf | L 2 m x S B 3 m | Höhe 2,8 m | Gewicht 9300g | Ausgestellt Tag 12.89 Name: J.G. Jansen
 Antrieb | Gesamtschubwert | kVA | Gesamtschubwert | kW 37 | Spannung 380 V | Frequenz 50 Hz

Motor für	Hersteller	Type/Nr	Motor-Inv.-Nr.	Blasform n. DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart
Kuhlung Antrieb	SIEMENS	EG5161 15E	911090911003	B5	0,87	0,22	1,06	2740	IP54
Hauptmotor	SIEMENS	4106701-2	9111090911003	B5	0,87	1,1,27	77=		IP23
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	020133251902001	B3	0,70	1,5	7,3,4,25	920	IP54
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	020133251902001	B5	0,70	1,5	7,3,4,25	920	IP54
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DFT100L6	020133251902001	B5	0,70	1,5	7,3,4,25	920	IP54
Oelschmierung	MERKER	B5	96949		0,81	1	6,2/3,6	1450	IP54

Vor Schubgeschwindigkeit | 5.30 m/min. | Zerspanwerte | für St 60 / GG 20 / 5 bei Schmelzgeschwindigkeit
 Autom. Vorschub | max. Spanquerschritt 8 | mm² 8 | nu/min
 max. Vorschub | N

Spindelrehzahlen in 1/min | Betriebsstoffbedarf | U/min | bar
 Getriebestufe | Drehzahlbereich | Anzahl d. Stufen | Stufensprung
 von | bis | | |
 stufenlos von | bis | | | U/min

Angaben zum Umweltschutz | dB(A)
 Lärmpegel
 Emissionswerte

Bemerkungen

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

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input type="checkbox"/> Antriebe <input type="checkbox"/> Gesamtschubwert		<input type="checkbox"/> Flächbedarf <input type="checkbox"/> Gesamtschubwert		<input type="checkbox"/> Höhe <input type="checkbox"/> Gesamtschubbedarf		<input type="checkbox"/> Gewicht <input type="checkbox"/> Spannung		<input type="checkbox"/> Tag <input type="checkbox"/> Frequenz		<input type="checkbox"/> Name <input type="checkbox"/> Hz	
1		2		1,75		4000		12.89		J.G. Jansen	
<input type="checkbox"/> Motor für		<input type="checkbox"/> Hersteller		<input type="checkbox"/> Typ/Nr.		<input type="checkbox"/> Bauform n. <input type="checkbox"/> DIN 12950		<input type="checkbox"/> Leistung <input type="checkbox"/> kW		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> 1/min	
De/schmierung Schereantrieb		SKF SEW/USOCOM		56/4 DV18016		B3		0,09 1,5		IP55 IP54	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		<input type="checkbox"/> Motor- <input type="checkbox"/> Inv.-Nr.		<input type="checkbox"/> Type/Nr.		<input type="checkbox"/> cos φ		<input type="checkbox"/> Strom <input type="checkbox"/> A		<input type="checkbox"/> Schutzart	
/		/		/		0,67 0,83		57/33		970	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min <input type="checkbox"/> Gebiebsule		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von <input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Zerspanwerte <input type="checkbox"/> max. Spanschnitt <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> GG 20 <input type="checkbox"/> / S		<input type="checkbox"/> bei Schnittgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> mm ² S <input type="checkbox"/> m/min	
/		/		/		/ S		/ S		/ S	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min <input type="checkbox"/> Gebiebsule		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von <input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> U/min		<input type="checkbox"/> bar	
/		/		/		/		/		/	
<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> dB(A)	
/		/		/		/		/		/	

* 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-Betriebsmittellisten Best.-Nr. RKW/AWF 779
 Ausschub für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf StraÙe 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.

<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antrieb		<input checked="" type="checkbox"/> Füllvolumen <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtschubwert		<input checked="" type="checkbox"/> 1,25 m x 5 l <input checked="" type="checkbox"/> 0,5 m		<input checked="" type="checkbox"/> Höhe <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtschubbedarf		<input checked="" type="checkbox"/> 1,25 m <input checked="" type="checkbox"/> 0,37		<input checked="" type="checkbox"/> Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Spannung		<input checked="" type="checkbox"/> 0,5 kg <input checked="" type="checkbox"/> 380		<input checked="" type="checkbox"/> Angebots Tag <input checked="" type="checkbox"/> Frequenz		<input checked="" type="checkbox"/> 12.89 <input checked="" type="checkbox"/> 50 Hz		<input checked="" type="checkbox"/> Name: <input checked="" type="checkbox"/> J.G. Jansen	
<input checked="" type="checkbox"/> Motor für		<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller		<input checked="" type="checkbox"/> Typ/Nr.		<input checked="" type="checkbox"/> Motor- <input checked="" type="checkbox"/> Inv.-Nr.		<input checked="" type="checkbox"/> Leistung <input checked="" type="checkbox"/> kW		<input checked="" type="checkbox"/> Strom <input checked="" type="checkbox"/> A		<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl <input checked="" type="checkbox"/> 1/min		<input checked="" type="checkbox"/> Schutzart					
<input checked="" type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit		<input checked="" type="checkbox"/> Auhm. Vorschub		<input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschub		<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte <input checked="" type="checkbox"/> max. Spannschritt		<input checked="" type="checkbox"/> für S1 60 / GG 20 / S		<input checked="" type="checkbox"/> bei Schneidgeswindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> mm ² S		<input checked="" type="checkbox"/> m/min							
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in U/min Drehbereich		<input checked="" type="checkbox"/> von		<input checked="" type="checkbox"/> bis		<input checked="" type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input checked="" type="checkbox"/> Stufenempfang		<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel		<input checked="" type="checkbox"/> l/min		<input checked="" type="checkbox"/> bar					
<input checked="" type="checkbox"/> stufenlos von		<input checked="" type="checkbox"/> bis		<input checked="" type="checkbox"/> bis		<input checked="" type="checkbox"/> U/min				<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel <input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte								<input checked="" type="checkbox"/> dB(A)	
<input checked="" type="checkbox"/> 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-Bohrerbeitragskarten Best.-Nr. RKW/AWF 779
 Ausschub für Wirtschaftliche Fertigung o. V. (AWF), Düsselhofstraße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (06196) 4 86 41.

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebs- / <input type="checkbox"/> Gesamtschulterwert 4 m x 5 m 2 m		<input type="checkbox"/> Flächengewicht <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtschulterwert 0,8 m		<input type="checkbox"/> Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Spannung 6,5 kW		<input type="checkbox"/> Leistung <input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 380 V / 50 U/min		<input type="checkbox"/> Ausgabestab: Tag <input checked="" type="checkbox"/> Freiquanz 12.89		<input type="checkbox"/> Name <input checked="" type="checkbox"/> für J. G. Jansen	
<input type="checkbox"/> Motor für <input type="checkbox"/> Hersteller <input type="checkbox"/> Typ/Nr. <input type="checkbox"/> Motor- <input type="checkbox"/> Inv.-Nr.		<input type="checkbox"/> kW <input type="checkbox"/> Drehmoment 4,4 Nm		<input type="checkbox"/> cos φ <input type="checkbox"/> Drehzahl 50 U/min		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> Schutzart 50		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> Schutzart 50		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> Schutzart 50	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> Max. Vorschub		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in U/min <input type="checkbox"/> Getriebe <input type="checkbox"/> von <input type="checkbox"/> bis <input type="checkbox"/> stufenlos von <input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich	
<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> mm		<input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> mm		<input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> mm		<input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> mm		<input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> mm	
<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte	
<input type="checkbox"/> Bemerkungen											

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

Beachten Sie sich der Arbeitsergebnisse des AMF (Schleifenverzeichnisse kostenlos). Anfertigung für den Gebrauch der AMF-Betriebsanleitungen. Best.-Nr. PKW/AMF 779
 Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf, Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (06196) 49641

SEM/USOCOM		D7. 1D8BM/HR		DIN 42950		008.1		Leistung kW		Strom A		Drehzahl 1/min		Schutzart	
SEM/USOCOM		FA R4007 K8BM/HR		B3/B5 B3		0,72 0,67		0,15 0,15		1,26/0,73 1,12/0,65		650 1450		IP54 IP54	
von		bis		Anzahl d. Stufen		Stufengr.		für St 60		/ St 20		bei Schweißgeschwindigkeit		m/min	
Drehzahlbereich		U/min		U/min		mm ² 8		mm ² 8		mm ² 8		mm ² 8		mm ² 8	
Zerspanwerte		max. Spanquerschnitt		8		8		8		8		8		8	
Betriebsstoffbedarf		Kühlmittel		U/min		bar		bar		bar		bar		bar	
Angaben zum Umweltschutz		Lärmpegel		Emissionswerte		dB (A)		dB (A)		dB (A)		dB (A)		dB (A)	
Bemerkungen															

V = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik
 in Abhängigkeit des AW (Spezialanordnungen bestehen) Abteilung für den Gebrauch der AW: Betriebsmittelkatalog Best.-Nr. DW/M/AWR 770
 Technische Fertigung o. V. (AWF), Düsseldorf Straße 40, 6028 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 4 1

**1992 - Used Sheet Metal Cutting Line / Cut-to-Length
Line with Schleicher & Jean Perrot**



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 Makesor 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:











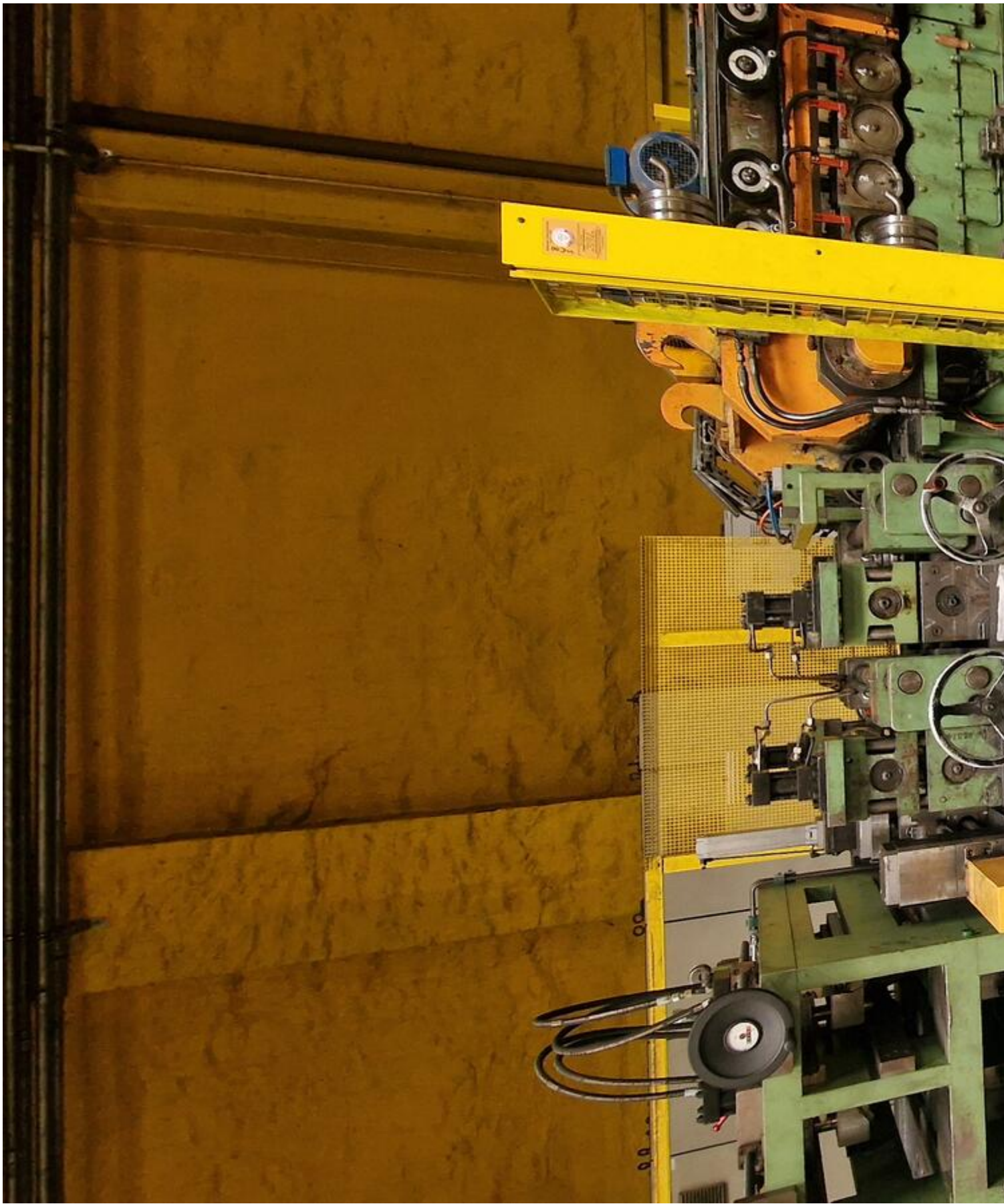


















MINISTERE DU TRAVAIL
VISA ACCORDE A LA SERIE
- MK - PAR L' INRS
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

 CONSTRUCTEUR Z.I. Dijon - Chenove
DATE DE FABRICATION LONGUEUR DE COUPE MAXI
IMMATRICULATION EPAISSEUR MAXI

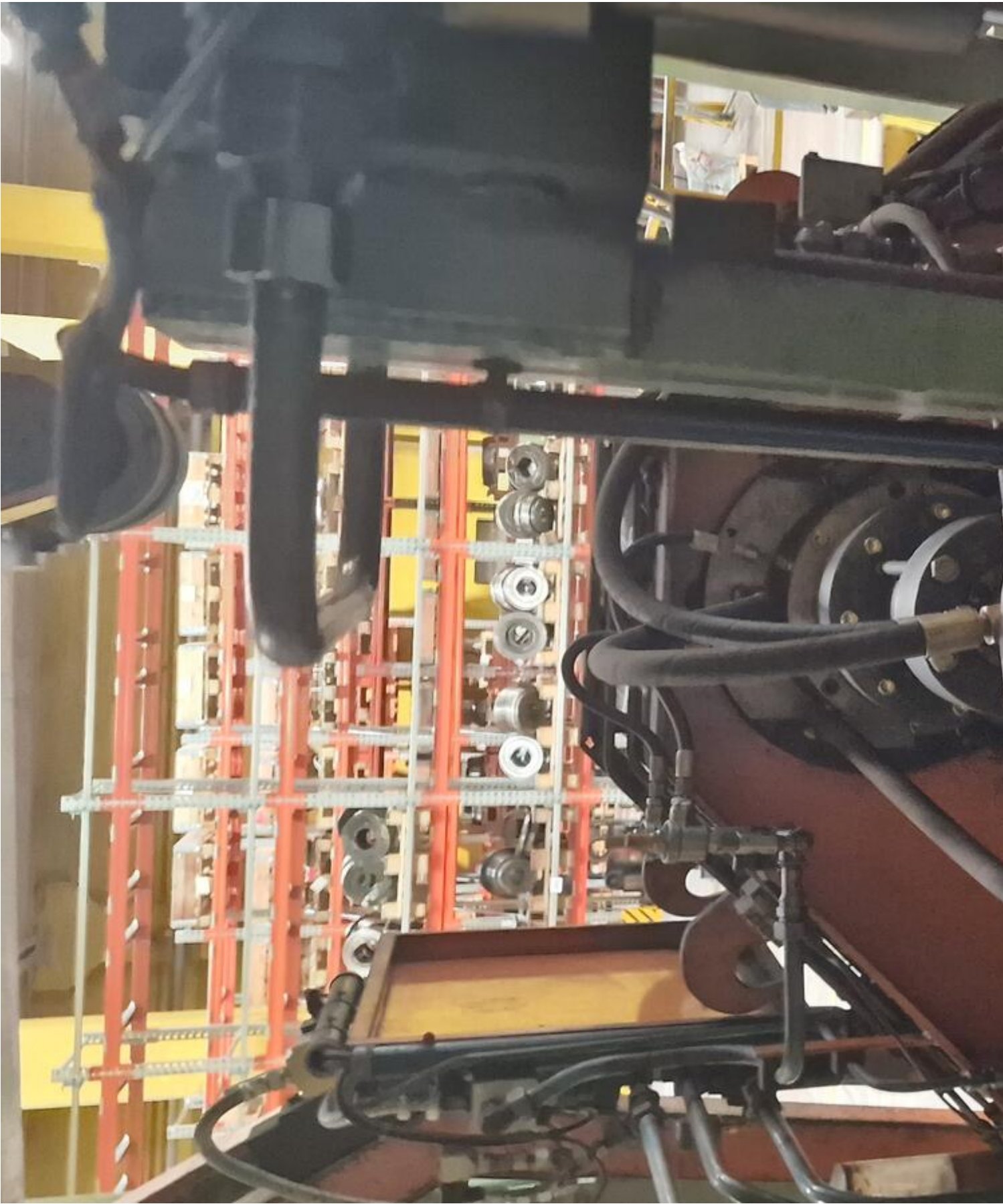
Constructeur : AUXMET SA Le Mesnil en Thelle
60530 Neuilly en Thelle
Année : 1990
Immatriculation : 00-555
MAXI 8mm

R60AUX























Einzelher WFB

Extr

Wahlman

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

**FONTIJNE
HOLLAND**

**FONTIJNE
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE 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 Zerteilanlage.

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

Einsteiler WZB	Prüfer Ausmet
<i>Just</i>	<i>Karlsman</i>

FONTIJNE HOLLAND

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

-2-

FONTIJNE AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

Technische Daten

Werkstoff

flaches Stahlband
im Kontinuu laufend
bis T = 52 kg/mm²

Min 110 mm
Max 500 mm

Materialbreite

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

Materialstärke

bis 35 m/min

Bandgeschwindigkeit

150 mm

Ziehrollendurchmesser

bis 1200 kg

BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND
BEDIENANLEITUNG
FUER FONTIJNE HOLLAND
RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE

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. Paketdurchgangshöhe	400 mm

Stromlauplan-Nr.

Abbildung und Grundflächenmaße

Leistungen

Besonders geeignet für

DM

Anschaffungskosten

Masch.-Gruppe

Bestell-Nr.

Internes Kennzeichen

Kostenstelle

Inventar-Nr.

22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebs		<input type="checkbox"/> Flächenbedarf $3,7$ m x $3,5$ m <input type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert		<input type="checkbox"/> Höhe $0,5$ m <input type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf 3 kW		<input type="checkbox"/> Gewicht 4500 kg <input type="checkbox"/> Spannung $380/31$ H V		<input type="checkbox"/> Auspostell. Tag $12/89$ Name J. G. Jansen <input type="checkbox"/> Frequenz 50 Hz	
<input type="checkbox"/> Motor für W Verfahren Hydraulik Verfahren	Hersteller SEW/USOCOM Hawe SEW/USOCOM	Typ/Nr. RF43DT80N RF43DT80N9021032620	Motor- inv.-Nr. 012001 B	Bauform n DIN 42950 B5 7 Spezial Hawe	Leistung kW 0,75 0,75	Strom A 3.8/2.2 3.8/2.2	Drehzahl 1/min 1400 1400	Schutzart IP54 IP54	
<input type="checkbox"/> Vorschiebgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> Außen Vorschube <input type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		Sehe Techn. Daten		<input type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spindelschnitt $1,5$ mm ²		<input type="checkbox"/> für St 60 / GG 20 $1,5$		bei Schnittgeschwindigkeit m/min	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Getriebestufe		Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> U/min U/min		bar	
stufenlos vich		Anzahl d. Stufen U/min		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/>		dB(A)	
Bemerkungen									

Maße / Gewicht | Flächenbedarf | L 2 m x S B 3 m | Höhe 2,8 m | Gewicht 9300g | Ausgestellt Tag 12.89 Name: J.G. Jansen
 Antrieb | Gesamtschubwert | KVA | Gesamtsilberbedarf | kW 37 | Spannung 380 V | Frequenz 50 Hz

Motor für	Hersteller	Type/Nr	Motor Inv.-Nr.	Blasform n. DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart
Kuhlung Antrieb	SIEMENS	EG5161 15E	911090911003	B5	0,87	0,22	1,06	2740	IP54
Hauptmotor	SIEMENS	406701-2	9111090911003	B5	0,87	1,1,27	77=		IP23
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	020133251902001	B3	0,70	1,5	7,3,4,25	920	IP54
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	020133251902001	B5	0,70	1,5	7,3,4,25	920	IP54
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DFT100L6	020133251902001	B5	0,70	1,5	7,3,4,25	920	IP54
Oelschmierung	MERKER	B5	96949		0,81	1	6,2/3,6	1450	

Vorschubgeschwindigkeit | Spindelgeschwindigkeit
 Autom. Vorschub | max. Spannerschritt 8 | für St 60 / GG 20 | bei Schmelzgeschwindigkeit
 max. Vorschub | N | mm/U | mm² S | nu/min

Spindelrehzahlen in 1/min
 Getriebestufe | Drehzahlbereich | Anzahl d. Stufen | Stufensprung
 von | bis | U/min

Betriebsstoffbedarf | Kühlmittel | U/min | bar
 Angaben zum Umweltschutz | Lärmpegel | dB(A)
 Emissionswerte

Bemerkungen

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

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input type="checkbox"/> Antriebe <input type="checkbox"/> Gesamtschubwert		<input type="checkbox"/> Flächennutzwert <input type="checkbox"/> Gesamtschubwert		m x G x B 2 m x 0,8 m x 1,75 m		Höhe 1,75 m		Gewicht 4000 kg		Ausgest. Tag 12.89		Name J. G. Jansen	
Motor für		Hersteller SKF SEW/USOCOM		Type/Nr. 56/4 DV18016		Motor-Inv.-Nr. 021013328091101001		Bauform n. DIN 12950 B3		Leistung kW 0,09 1,5		Strom A 57/33	
Drehzahl 1/min 970		Schutzart IP55 IP54		Drehzahl 1/min 970		Drehzahl 1/min 970		Drehzahl 1/min 970		Drehzahl 1/min 970		Drehzahl 1/min 970	
Zerspanwerte max. Spanzerschnitt		Zerspanwerte max. Spanzerschnitt		Zerspanwerte max. Spanzerschnitt		Zerspanwerte max. Spanzerschnitt		Zerspanwerte max. Spanzerschnitt		Zerspanwerte max. Spanzerschnitt		Zerspanwerte max. Spanzerschnitt	
Betriebsstoffbedarf Kühlmittel		Betriebsstoffbedarf Kühlmittel		Betriebsstoffbedarf Kühlmittel		Betriebsstoffbedarf Kühlmittel		Betriebsstoffbedarf Kühlmittel		Betriebsstoffbedarf Kühlmittel		Betriebsstoffbedarf Kühlmittel	
Angaben zum Umweltschutz Lärmpegel Emissionswerte		Angaben zum Umweltschutz Lärmpegel Emissionswerte		Angaben zum Umweltschutz Lärmpegel Emissionswerte		Angaben zum Umweltschutz Lärmpegel Emissionswerte		Angaben zum Umweltschutz Lärmpegel Emissionswerte		Angaben zum Umweltschutz Lärmpegel Emissionswerte		Angaben zum Umweltschutz Lärmpegel Emissionswerte	
Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		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-Betriebsmittellisten Best.-Nr. RKW/AWF 779
 Ausschluß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf StraÙe 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.

<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebe		Flächenbedarf 8 L 3,6 m x 5,0 m KVA <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlusswert	Höhe 1,25 m <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtstellungsbedarf	Gewicht 950 kg Spannung 380 V	Ausgabed. Tag 12.89 Frequenz 50 Hz	Name J. G. Jansen Drehzahl 1/min 1450 Schutzart IP54
<input checked="" type="checkbox"/> Motor für		Hersteller SEW/USOCOM	Typ/Nr. R40D180KM	Bauform n DIN 42530 B3	Leistung kW 0,55 cos ϕ 0,70	Strom A 3,2/1,05
<input checked="" type="checkbox"/> Vorhubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschübe <input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubzahl		für St 60 / CG 20 mm ² 8				
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Gebiebestufe		max. Spannerschnittli 8 Betriebsstoffbedarf Kühlmittel U/min				
Drehzahlbereich von bis		bar				
stufenlos von bis		Angaben zum Umweltschutz Lärmpegel Emissionswerte dB(A)				
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. RKW/AWF 779
 Ausschub für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf/ StraÙe 40, 6226 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 4 1.

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebs- / <input type="checkbox"/> Gesamtschulterwert 4 m x 5 m 2 m		<input type="checkbox"/> Flächengewicht <input type="checkbox"/> Gesamtschulterwert 0,8 m		<input type="checkbox"/> Gewicht <input type="checkbox"/> Spannung 6,5 kW		<input type="checkbox"/> Leistung <input type="checkbox"/> Drehzahl 380 V / 50 U/min		<input type="checkbox"/> Typ/Nr. <input type="checkbox"/> Motor- / <input type="checkbox"/> Drehzahl N / 50 U/min		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> Schutzart 50		<input type="checkbox"/> Name <input type="checkbox"/> Freigabe J. G. Jansen	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> Max. Vorschub		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in U/min <input type="checkbox"/> Getriebe		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis	
<input type="checkbox"/> Zerspanwerte <input type="checkbox"/> max. Spannschritt <input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis	
<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis	
<input type="checkbox"/> Bemerkungen													

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

Beachten Sie sich der Arbeitsergebnisse des AMF (Schleifenverzeichnisse kostenlos). Anfertigung für den Gebrauch der AMF-Betriebsanleitungen. Best.-Nr. PKW/AMF 779
 Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf, Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (06196) 49641

<input type="checkbox"/> Antriebs <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtnennleistung Motor für		Hersteller SEW/USOCOM	Typ/Nr. DV132MF4	Motor Inv.-Nr. 02013489	Bauform n. DIN 42850 380	Leistung kW 7,5	Strom A 27.0/15,5	Drehzahl 1/min 50	Schutzart IP55
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub Rmax Vorschubzahl		Drehzahlbereich von 1 bis 1		mm/U N	Spannung V 380		Frequenz Hz 50	Name J.G. Jansen	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahl in 1/min Drehzahlbereich von 1 bis 1		Anzahl d. Stufen 1		Stufenprung U/min 1	Zerspanwerte max. Spindelgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/>		für S1 60 / O.G 20 / 5		bei Drehzahl 1/min <input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel		Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Umweltschutz <input type="checkbox"/> Umweltschutz		U/min 1		m³/min <input checked="" type="checkbox"/>		m³/min <input checked="" type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik		Bemerkungen		bar 1		dB (A) 1		m/min <input checked="" type="checkbox"/>	

Broderson Str. 10, 42699 Solingen, Tel. (0212) 650-1000, Fax (0212) 650-1001
 Auszubild. für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf, Straße 40, 40230 Eschborn-Te., Telefon (021 90) 4 00 41.

SEM/USOCOM		D7. 1D8BM/HR		DIN 42950		cos. 1		Leistung		Strom		Drehzahl		Schutzart	
SEM/USOCOM		FA R4007 KKBM/HR		B3/B5 B3		0,72 0,67		0,15 0,15		1,26/0,73 1,12/0,65		650 1450		IP54 IP54	
von		bis		Anzahl d. Stufen		Stufengr.		für St 60		/ St 20		bei Schweißgeschwindigkeit		m/min	
Drehzahlbereich		U/min		U/min		mm ² 8		mm ² 8		mm ² 8		mm ² 8		mm ² 8	
Zerspanwerte		max. Spanquerschnitt		8		8		8		8		8		8	
Betriebsstoffbedarf		Kühlmittel		U/min		bar		bar		bar		bar		bar	
Angaben zum Umweltschutz		Lärmpegel		Emissionswerte		dB (A)		dB (A)		dB (A)		dB (A)		dB (A)	
Bemerkungen															

V = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik
 in Abhängigkeitsbereich des ANFR (Spezialanforderungen bestehen), Anhebung für den Gebrauch der ANFR: Betriebsmittelanlagen Best.-Nr. 1000/ANFR 770
 Technische Fertigung o. V. (ANFR), Düsseldorf Straße 40, 6528 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 4 1



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 04.06.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page