

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 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:





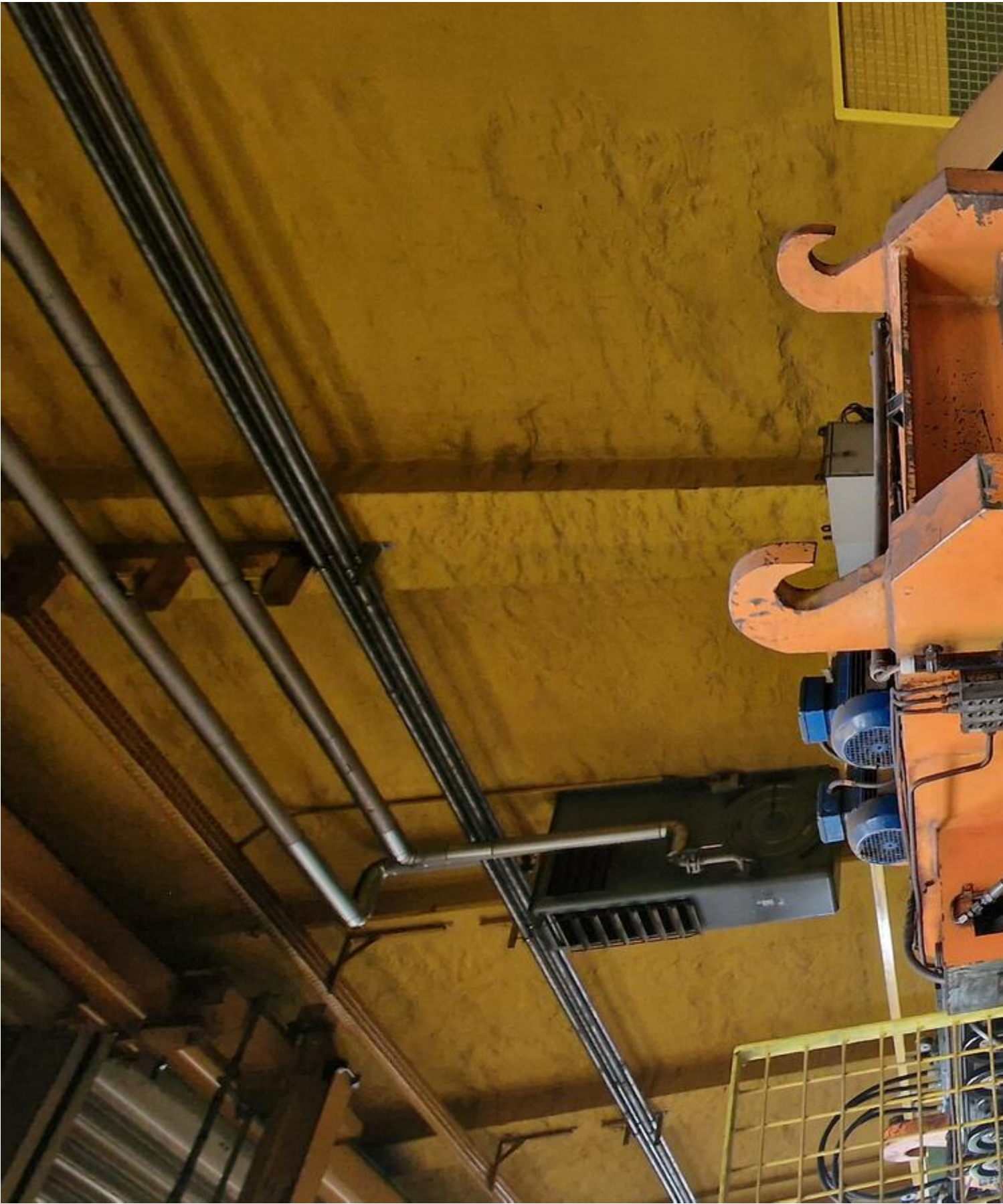






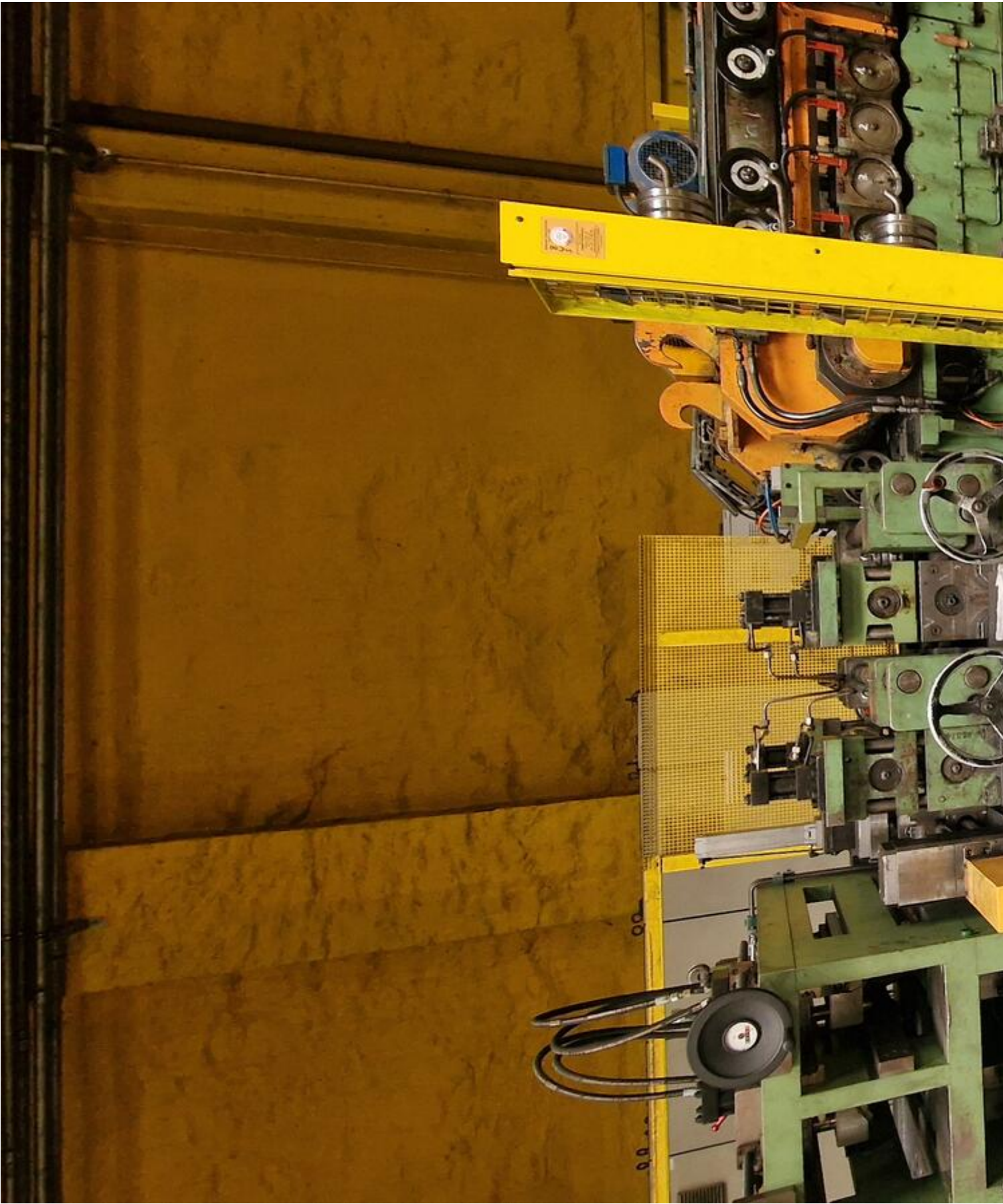


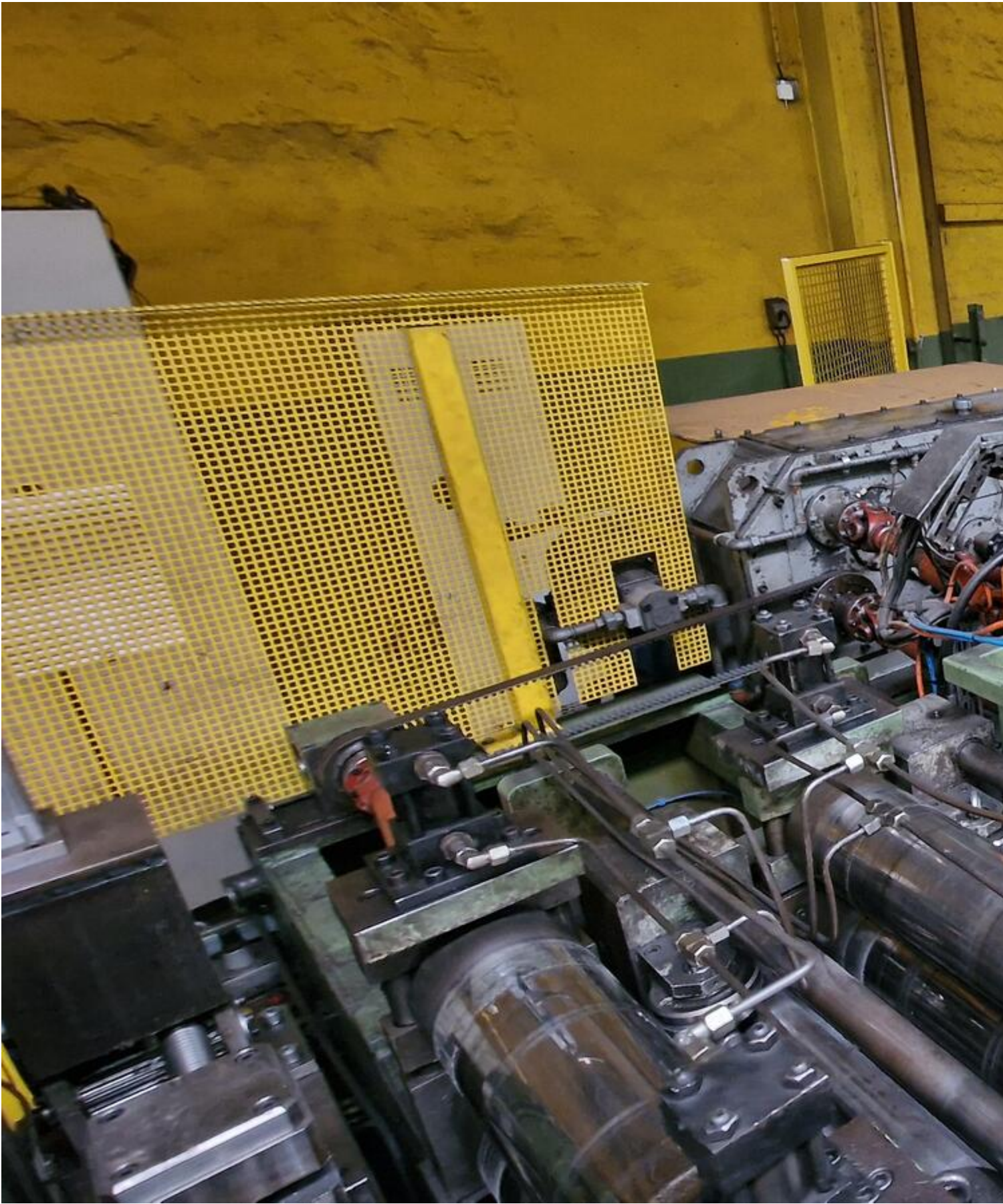














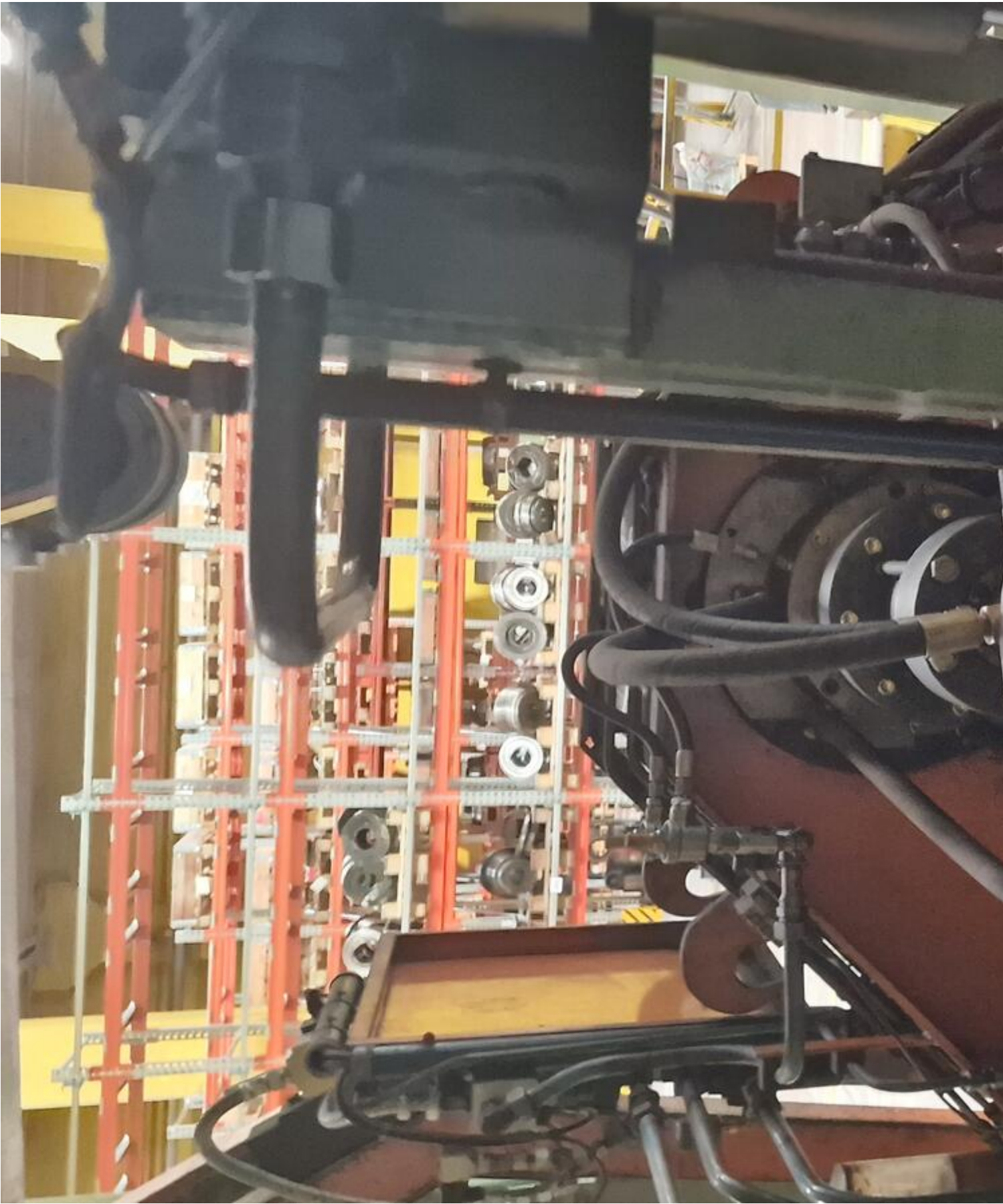




























Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

**FONTIJNE
HOLLAND**

**FONTIJNE
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FÜR 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

FONTJNE FOLLAND

-2-

FONTIJNE
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FÜR BLECHEN

Spezifikation A 034 D

Technische Daten

Werkstoff

flaches Stahlband
im Kontinuufläufend
bis $T = 52 \text{ kg/mm}^2$

Min	110	mm
Max	500	mm

Materialbreite

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

bis 35 m/min

Bandgeschwindigkeit

150 mm

Ziehrollendurchmesser

bis 1200 kg

	BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND BEDIENANLEITUNG FÜR FONTIJNE HOLLAND RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE	
--	--	--

TECHNISCHE DATEN WOFÜR DIE ANLAGE IST AUSGELEGT

Produkt	Warmgewalztes und gebeistes Blech doch nicht entzündet
Ziehfestigkeit	Bis 45 kg/mm ²
Materialstärke	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

22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
<table border="1"> <tr> <td rowspan="2"> <input type="checkbox"/> Inventar-Nr. <input type="checkbox"/> Kostenstelle <input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen </td> <td> <input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe <input type="checkbox"/> Bestell-Nr. </td> <td rowspan="2"> <input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM </td> </tr> <tr> <td></td> </tr> </table>										<input type="checkbox"/> Inventar-Nr. <input type="checkbox"/> Kostenstelle <input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen	<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe <input type="checkbox"/> Bestell-Nr.	<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM	
<input type="checkbox"/> Inventar-Nr. <input type="checkbox"/> Kostenstelle <input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen	<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe <input type="checkbox"/> Bestell-Nr.	<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM											
Besondere geeignet für													
Bild und Grundflächenmaße													

32

33

Maße / Gewicht		L 2 m x B 3 m		Höhe 2,8 m		Gewicht 9300 kg		Ausgestellt Tag 12.89		Name: J.G. Jansen	
Antrieb		Gesamtschubwert		KVA		37 kW		380 V		50 Hz	
Motor für		Hersteller		Type/Nr.		Motor Inv.-Nr.		Blauform n. DIN 42650		cos φ	
Kuhlung Antrieb		SIEMENS		EG5161 LG5		9110909141083		B5		0,87	
Hauptmotor		SIEMENS		4106701-2		9110909141083		B3		0,70	
Verstellmotor		SEW/USOCOM		DT100L6		020133251902001		B5		0,70	
Verstellmotor		SEW/USOCOM		DT100L6		020133251902001		B5		0,70	
Verstellmotor		SEW/USOCOM		DFT100L6		020133251902001		B5		0,70	
Oelschmierung		MERKER		B5		96949		B5		0,81	
Vorschubgeschwindigkeit		5.30 m/min.		N		mm/U		für St 60		GG 20	
Autom. Vorschub		N		mm²		mm²		bei Drehzahl		bei Drehzahl	
max. Vorschub		N		mm²		mm²		bei Drehzahl		bei Drehzahl	
Spindeldrehzahlen in 1/min		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufensprung		Betriebsstoffbedarf		U/min	
Getriebe		von		bis				Kühlmittel		bar	
stufenlos von		bis						Angaben zum Umweltschutz		dB(A)	
								Lärmpegel			
								Emissionswerte			
								Bemerkungen			

Name: J. G. Jansen		Ausgestellt: Tag 12.89		Hertz 50	
Motor für		Gewicht 4000 kg		Leistung 380 kW	
Höhe 1,75 m		Spannung 15 V		Strom A	
Flächenbedarf 8 l		KVA 2		Schutzart	
Gesamtlastaufwand		Motor-Inv.-Nr.		Drehzahl 1/min	
Hersteller		Type/Nr.		Schutzart	
SKF		56/4		IP55	
SEW/USOCOM		DV18016		IP54	
Schereantrieb		02101332809101001		970	
Baudr. n. DIN 12950		cos φ		57/33	
0,67		0,83		1,5	
Zerspanwerte		für Si 60		GG 20	
max. Spanquerschnitt 8		1/5		bei Schnittgeschwindigkeit m/min	
Betriebsstoffbedarf		Kühlmittel		U/min	
bar		U/min		bar	
Angaben zum Umweltschutz		Lärmpegel		dB(A)	
Emissionswerte					
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
Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf StraÙe 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.

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

36

Maße / Gewicht		Flächenbedarf 8 l 3,6 m x 5 B 0,5 m		Höhe 1,25 m		Gewicht 950 kg		Ausgestellte Tag 12.89		Name J.G. Jansen	
Antrieb		Gesamtanschlusswert		KVA 5		Spannung 0,55 kW		Frequenz 380 V		Drehzahl 50 1/min	
Motor für		Hersteller		Type/Nr.		Motor-Inv.-Nr.		Leistung kW		Strom A	
SEW/USOCOM		R40D180KM		0201047359		B3		0,70		3,2/1,05	
Vorschubgeschwindigkeit		Autom. Vorschube		max. Vorschubzahl		N		für St 60		CG 20	
Drehzahlbereich		von		bis		Stufensprung		max. Spangeschwindigkeit		bei Schnittgeschwindigkeit	
8		8		8		8		8		8	
Betriebsstoffbedarf		Kühlmittel		U/min		bar		max. Spangeschwindigkeit		bei Schnittgeschwindigkeit	
8		8		8		8		8		8	
Angaben zum Umweltschutz		Lärmpegel		Emissionswerte		dB (A)		max. Spangeschwindigkeit		bei Schnittgeschwindigkeit	
8		8		8		8		8		8	
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
Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf StraÙe 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 86 41.

Maße / Gewicht		Flächenbedarf 8 L		4		m x 0,5		2		m		B Höhe		0,8		m		B Gewicht		6,5		kg		Ausgest. Tag		12.89		Name		J.-G. Jansen		Hr		50	
Antrieb		8 Gesamtantriebsleistung		380		V		8 Frequenz		380		V		8 Leistung		kW		8 Strom		A		8 Drehzahl		1/min		8 Schutzart									
Motor für		Hersteller		Typ/Nr.		Motor- Inv.-Nr.		Typ/Nr.		Motor- Inv.-Nr.		Typ/Nr.		Motor- Inv.-Nr.		Typ/Nr.		Motor- Inv.-Nr.		Typ/Nr.		Motor- Inv.-Nr.		Typ/Nr.		Motor- Inv.-Nr.		Typ/Nr.		Motor- Inv.-Nr.		Typ/Nr.			
Vorschubgeschwindigkeit		8 Autom. Vorschube		8 max. Vorschubrate		N		N		N		N		N		N		N		N		N		N		N		N		N		N			
Spindelrehagen in 1/min		Gehäusehöhe		Drehzahlbereich		von		bis		Anzahl d. Stufen		Stufenanzahl		Stufenanzahl		Stufenanzahl		Stufenanzahl		Stufenanzahl		Stufenanzahl		Stufenanzahl		Stufenanzahl		Stufenanzahl		Stufenanzahl		Stufenanzahl			
stufenlos von		bis		bis		bis		bis		bis		bis		bis		bis		bis		bis		bis		bis		bis		bis		bis		bis			
U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min		U/min			
Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen		Bemerkungen			

G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik
 Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schrittzählverzeichnisse kostenlos). Anfertigung für den Gebrauch der AWF-Buchhaltungsarten Best.-Nr. PKW/AMF 779
 Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf, Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 66 41

Die ersten Sitz- und Abstellgerüste des AMF (Schiffenwerztechnik koordiniert), Abteilung für den Gebrauch der AMF-Bootszertifizierungsbest.-Nr. 1000/AMF-779
Ausschuss für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AMF), Düsseldorf Straße 40, 4230 Eschborn 1, Telefon (0 51 96) 4 86 71.

t. SEM/USOCOM SEM/USOCOM		D7. 1D8BM/HR FA R4007 KCBM/HR		DN 42050	0,72	0,15	1,26/0,73	650	IP54
				0,67	0,15	1,12/0,65	1450	IP54	
N		mm/U		Zerspanwerte		für St 60 / GG 20		bei Schneidgeschwindigkeit m/min	
				max. Spanquerschnitt 8		/ 5		mm ² 8	
Drehzahlbereich		Anzahl d. Spulen		St. Betriebsstoffbedarf		L/min		bar	
von		bis		Kühlmittel					
bis		U/min		Angaben zum Umweltschutz					
				8. Lärmpegel				dB (A)	
				8. Erdschwingen					
				Bemerkungen					

V = Vorschleissung, D = Drehleistung, H = Hydraulik, P = Pneumatik
 e = Ablesungsbereich des MW (Schiebereglerstellung beachten), Anweisung für den Gebrauch der MW: Betriebsanweisungen Best.-Nr. PW/MW 779
 zählende Leistung e. V. (MW), Disassemblieren Sie die 40. 6226 Eschborn/Tr., Telefon (0 61 96) 4 86 4 1

[illegible]



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 %](#)

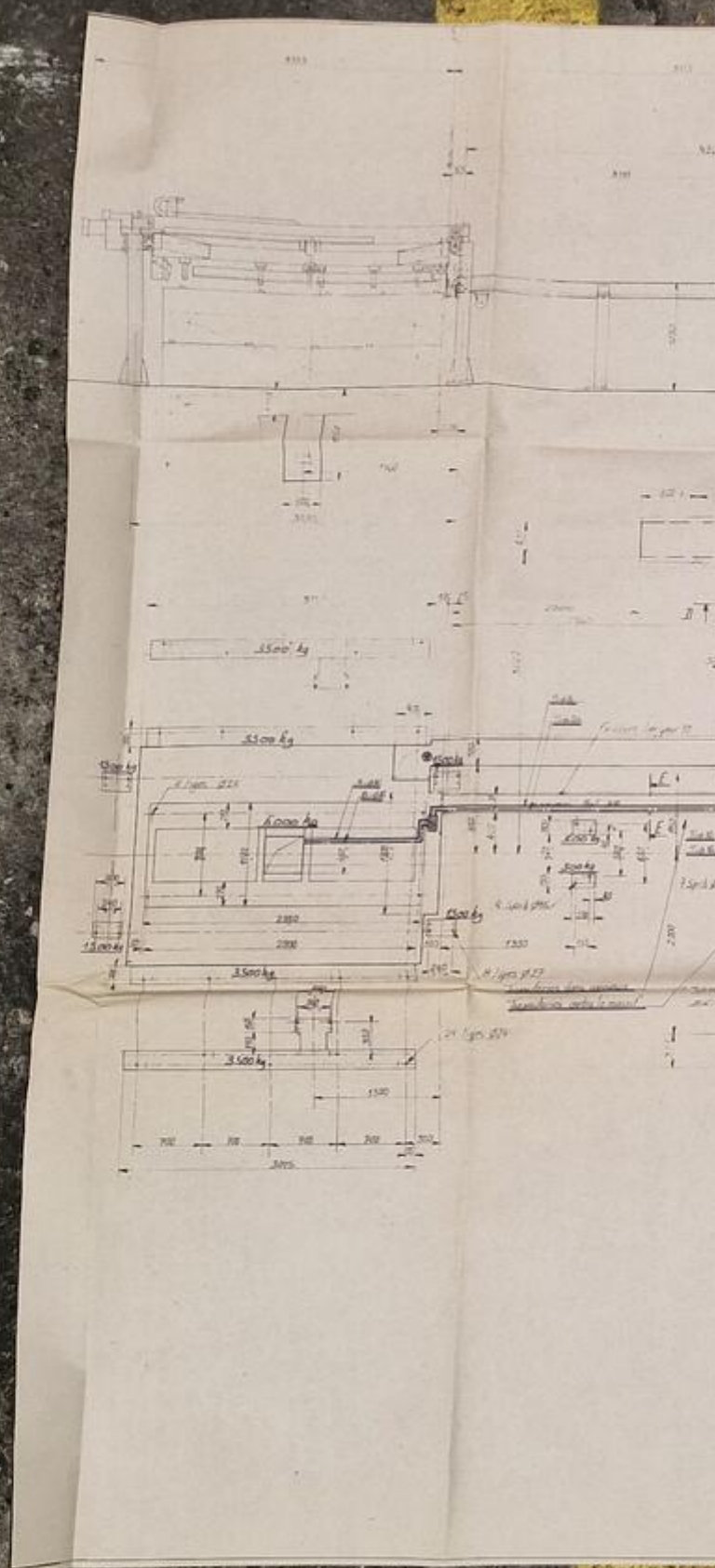
Location:

Germany

Images:







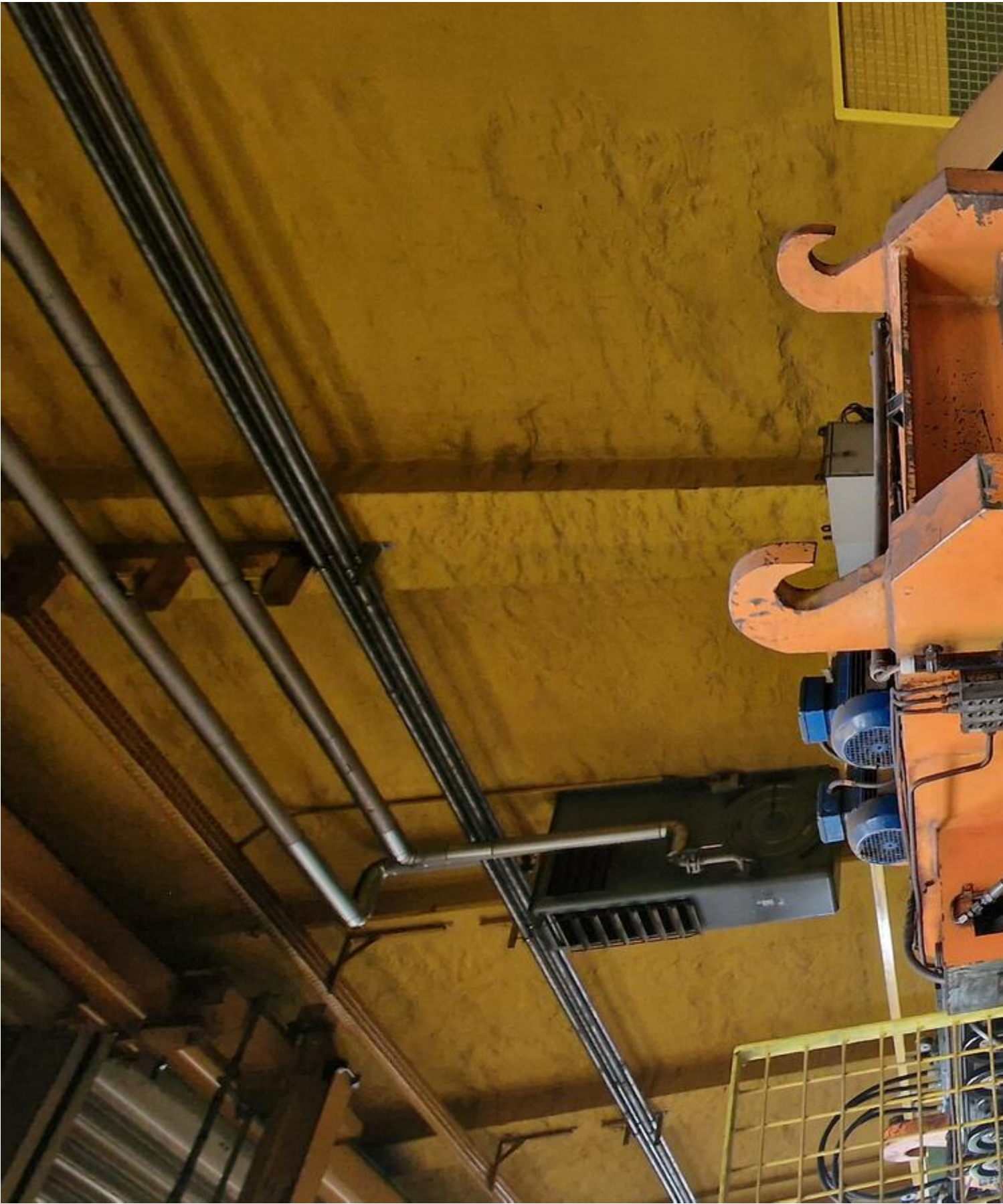






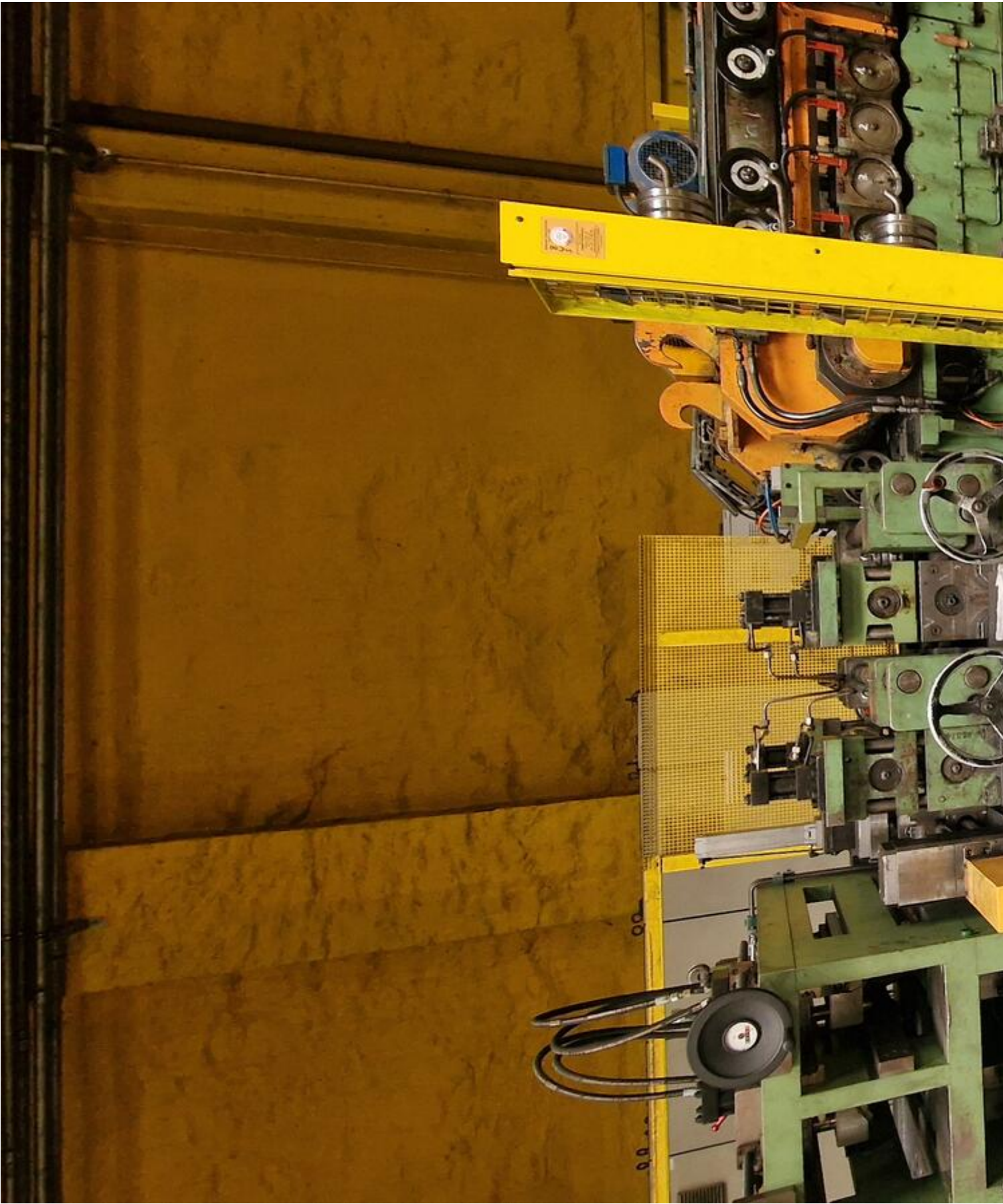


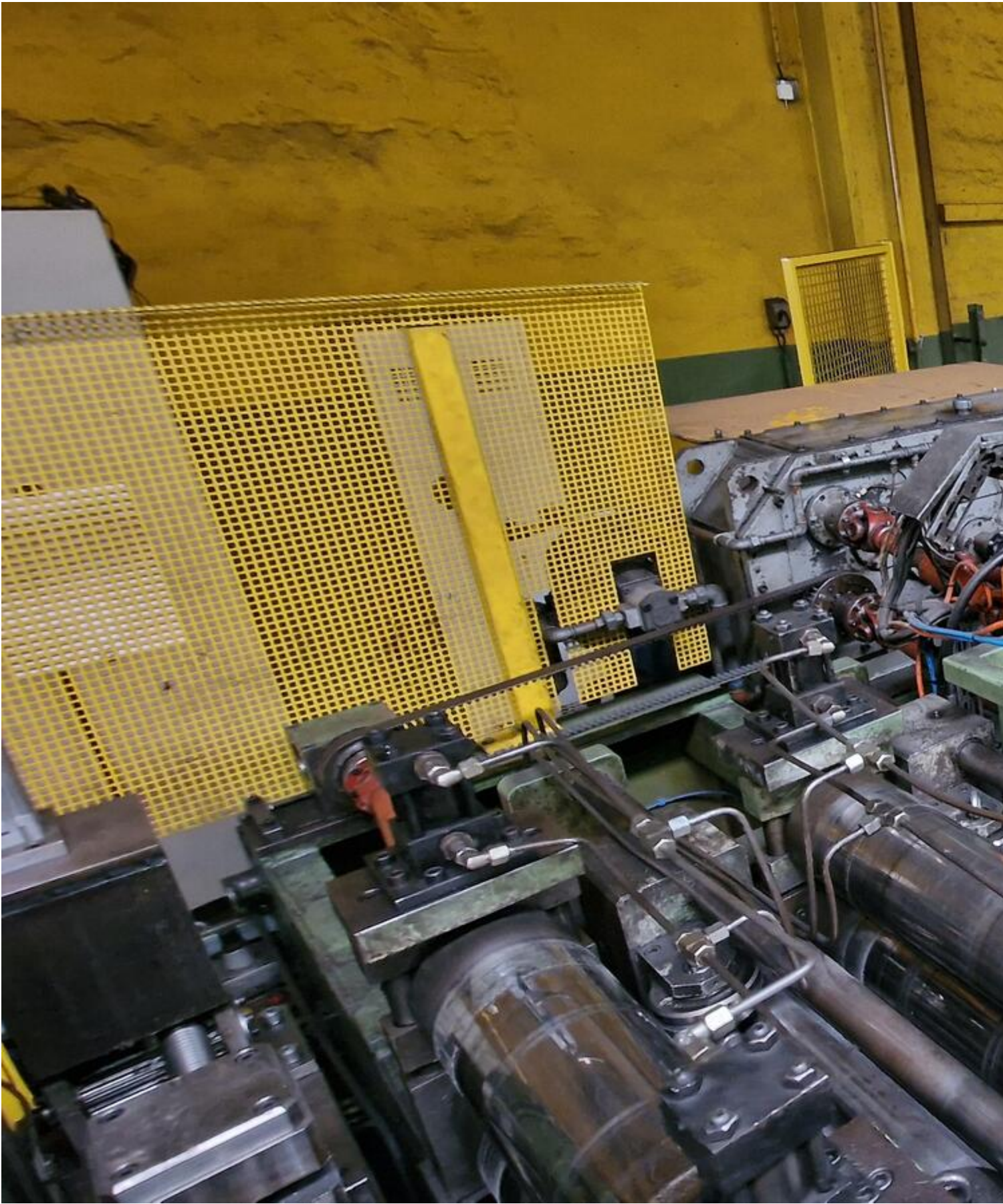














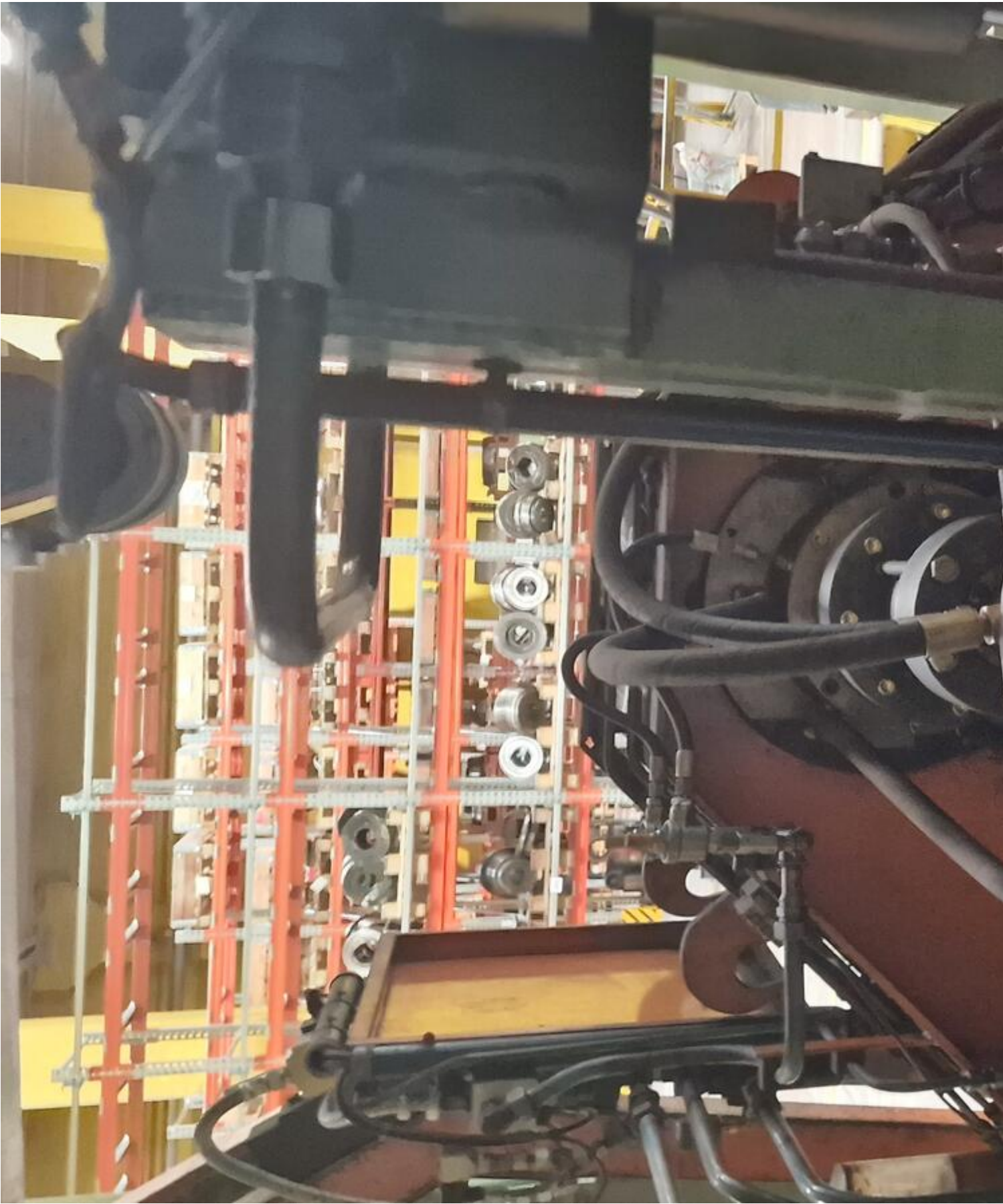




























Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

**FONTIJNE
HOLLAND**

FONTIJNE
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FÜR 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

Fontaine d'Or

-2-

FONTIJNE
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

Technische Daten

Werkstoff

flaches Stahlband
im Kontinuufläufend
bis $T = 52 \text{ kg/mm}^2$

Min	110	mm
Max	500	mm

Materialbreite

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

Bandgeschwindigkeit

Ziehrollendurchmesser

multiplicity

	BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND BEDIENANLEITUNG FÜR FONTIJNE HOLLAND RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE	
--	--	--

TECHNISCHE DATEN WOFÜR DIE ANLAGE IST AUSGELEGT

Produkt	Warmgewalztes und gebeistes Blech doch nicht entzündet
Ziehfestigkeit	Bis 45 kg/mm ²
Materialstärke	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

[illegible]

32

33

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

Name: J.G. Jansen		Ausgestellt: Tag 12.89		Hertz 50	
Motor für		Gewicht 4000 kg		Leistung 380 kW	
Höhe 1,75 m		Spannung 15 V		Strom A	
Flächenbedarf 8 l		KVA 2		Schutzart	
Gesamtlastaufwand		Motor-Inv.-Nr.		Drehzahl 1/min	
Hersteller		Type/Nr.		Schutzart	
SKF		56/4		IP55	
SEW/USOCOM		DV18016		IP54	
Schereantrieb		0210332809101001		970	
Baudr. n. DIN 12950		cos φ		57/33	
0,67		0,83		1,5	
Zerspanwerte		für Si 60		GG 20	
max. Spanquerschnitt 8		1/5		bei Schnittgeschwindigkeit	
Betriebsstoffbedarf		Kühlmittel		l/min	
Angaben zum Umweltschutz		Lärmpegel		dB(A)	
Emissionswerte		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
Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf StraÙe 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.

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

36

Maße / Gewicht		Flächenbedarf 8 l 3,6 m x 5 B 0,5 m		Höhe 1,25 m		Gewicht 950 kg		Ausgestellte Tag 12.89		Name J.G. Jansen	
Antrieb		Gesamtantriebsleistung		KVA 5		Spannung 0,55 kW		Frequenz 380 V		Drehzahl 50 1/min	
Motor für		Hersteller		Type/Nr.		Motor-Inv.-Nr.		Leistung kW		Strom A	
SEW/USOCOM		R40D180KM		0201047359		B3		0,70		3,2/1,05	
Schutzart		IP54									
Vorschubgeschwindigkeit		Auton. Vorschube		max. Vorschubzahl		N					
Drehzahlbereich		von		bis							
Spindeldrehzahlen in 1/min		Anzahl d. Stufen		Stufengr. U/min							
Zerspanwerte		max. Spannschritt 8		für St 60		/ GG 20		/ 5		bei Schnittgeschwindigkeit m/min	
Betriebsstoffbedarf		Kühlmittel		U/min							
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
Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf StraÙe 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 86 41.

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input type="checkbox"/> Antriebe		<input type="checkbox"/> Flächengewicht <input type="checkbox"/> Gesamtantriebsleistung		<input type="checkbox"/> L 4 <input type="checkbox"/> m x d x b 2 m		<input type="checkbox"/> Höhe <input type="checkbox"/> Gesamtlängslast		<input type="checkbox"/> 0,8 m <input type="checkbox"/> 4,4 m		<input type="checkbox"/> Gewicht 6,5 kg <input type="checkbox"/> Spannung		<input type="checkbox"/> Leistung 380 V <input type="checkbox"/> Frequenz 50 Hz		<input type="checkbox"/> Ausgabest. Tag 12.89 <input type="checkbox"/> Name J.-G. Jansen	
<input type="checkbox"/> Motor für		<input type="checkbox"/> Hersteller		<input type="checkbox"/> Typ/Nr.		<input type="checkbox"/> Motor- Nenn-Nr.		<input type="checkbox"/> Basisform DIN 42550		<input type="checkbox"/> cos ϕ		<input type="checkbox"/> Leistung kW		<input type="checkbox"/> Drehzahl 1/min	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> Max. Vorschubrate		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> max. Spannungsrichtwert 8		<input type="checkbox"/> nur St 60 / GG 20 / S		<input type="checkbox"/> bei Schweißgeschwindigkeit mm ³ /S		<input type="checkbox"/> Schutzart	
<input type="checkbox"/> Spindelabfeuern in 1/min <input type="checkbox"/> Gesamtschub		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> 1/min		<input type="checkbox"/> bei Schweißgeschwindigkeit mm ³ /S		<input type="checkbox"/> Schutzart	
<input type="checkbox"/> stufenlos von		<input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> 1/min		<input type="checkbox"/> bei Schweißgeschwindigkeit mm ³ /S		<input type="checkbox"/> Schutzart	
<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen	

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

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schrittlungsverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsanleitungen Best.-Nr. PKW/AMF 779
 Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf, Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 66 41

Indem Sie sich der Absichtserklärung des AMF (Schönererstraße 40a/20, Abteilung für den Gebrauch der AMF-Breitbandkarten Best.-Nr. 1000/AMF-779) auszusprechen, erklären Sie, dass Sie die AMF-Breitbandkarte für den Gebrauch der AMF-Breitbandkarten Best.-Nr. 1000/AMF-779 verwenden.

[illegible]



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