

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
<b>Coil Feeding/Unwinding</b>	Auxmet	-	-	Feeding station and unwinding device for steel coils
<b>Straightening Unit</b>	<b>Schleicher GmbH</b>	<b>AM-GR2-0650</b>	<b>1992</b>	S/N 4580/1310
<b>Embossing/Cutting Unit</b>	<b>Jean Perrot</b>	-	<b>1989</b>	S/N 12951811, max. sheet thickness 8 mm, max. cutting width 1,000 mm
<b>Destacking Unit</b>	Auxmet	-	-	Includes removal station
<b>Line Capacity</b>	-	-	-	Max. processing width of the complete line: 600 mm
<b>Peripherals</b>	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:**





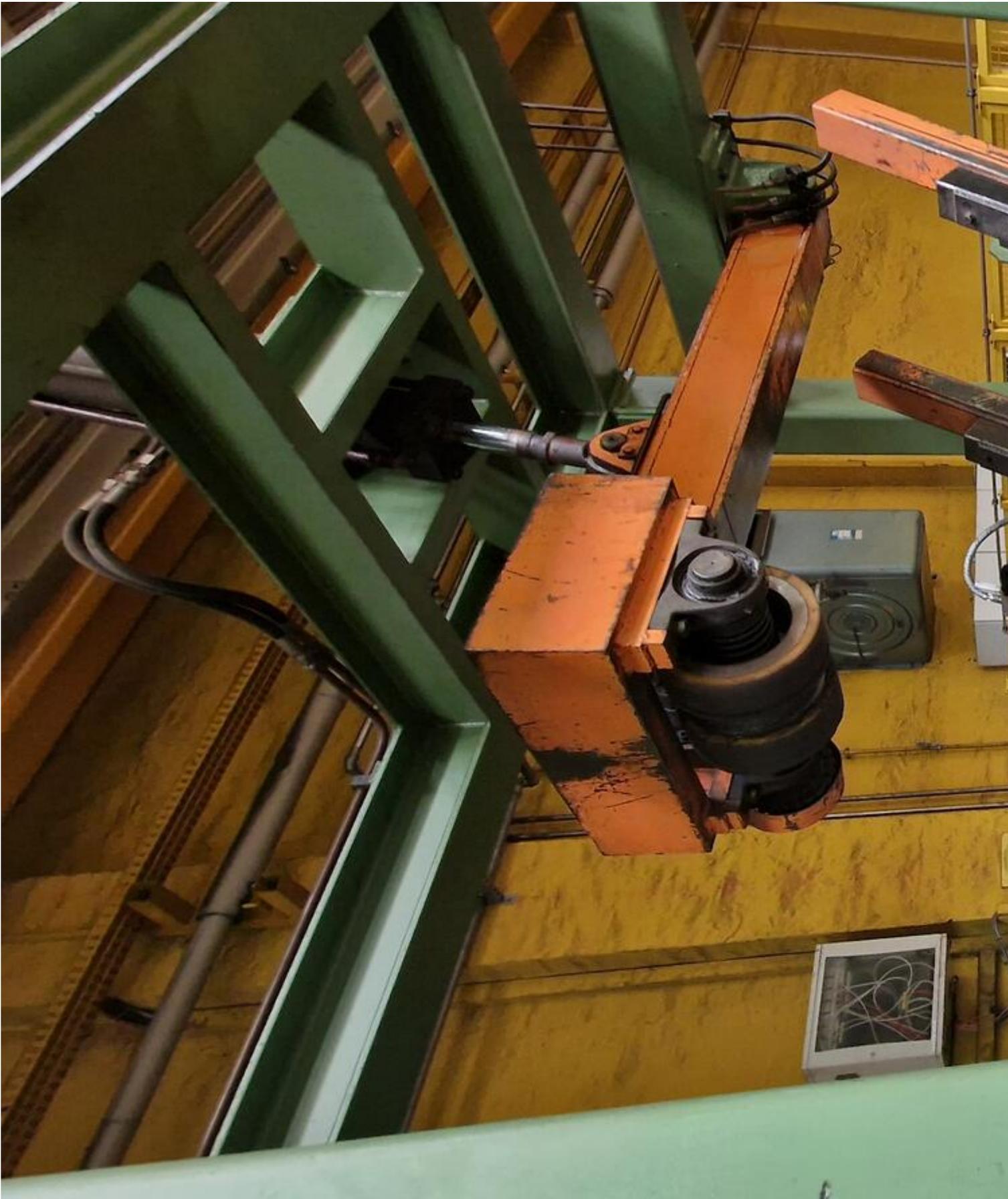








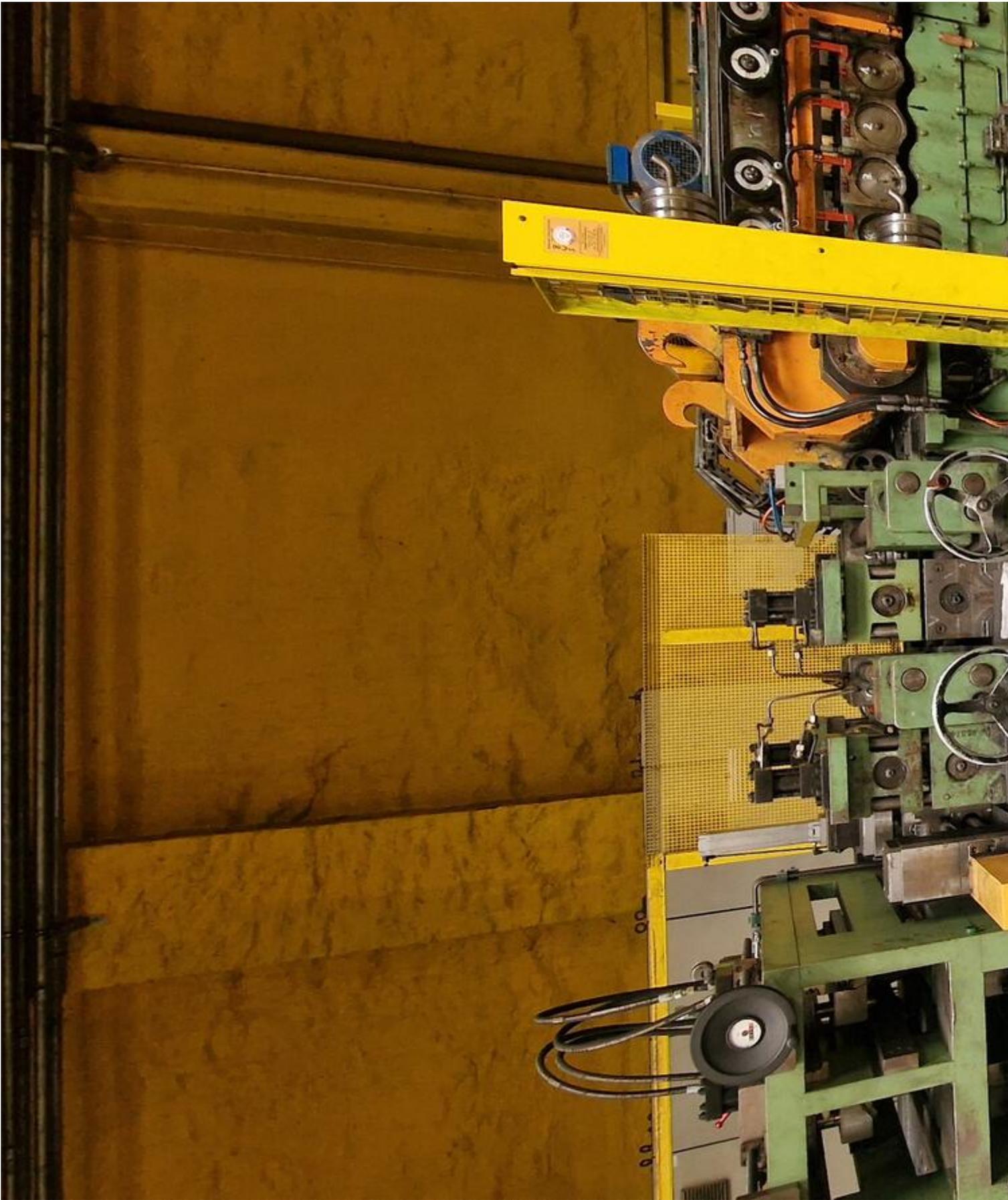


















MINISTERE DU TRAVAIL  
VISA ACCORDE A LA SERIE  
- MK - PAR L' INRS  
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

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

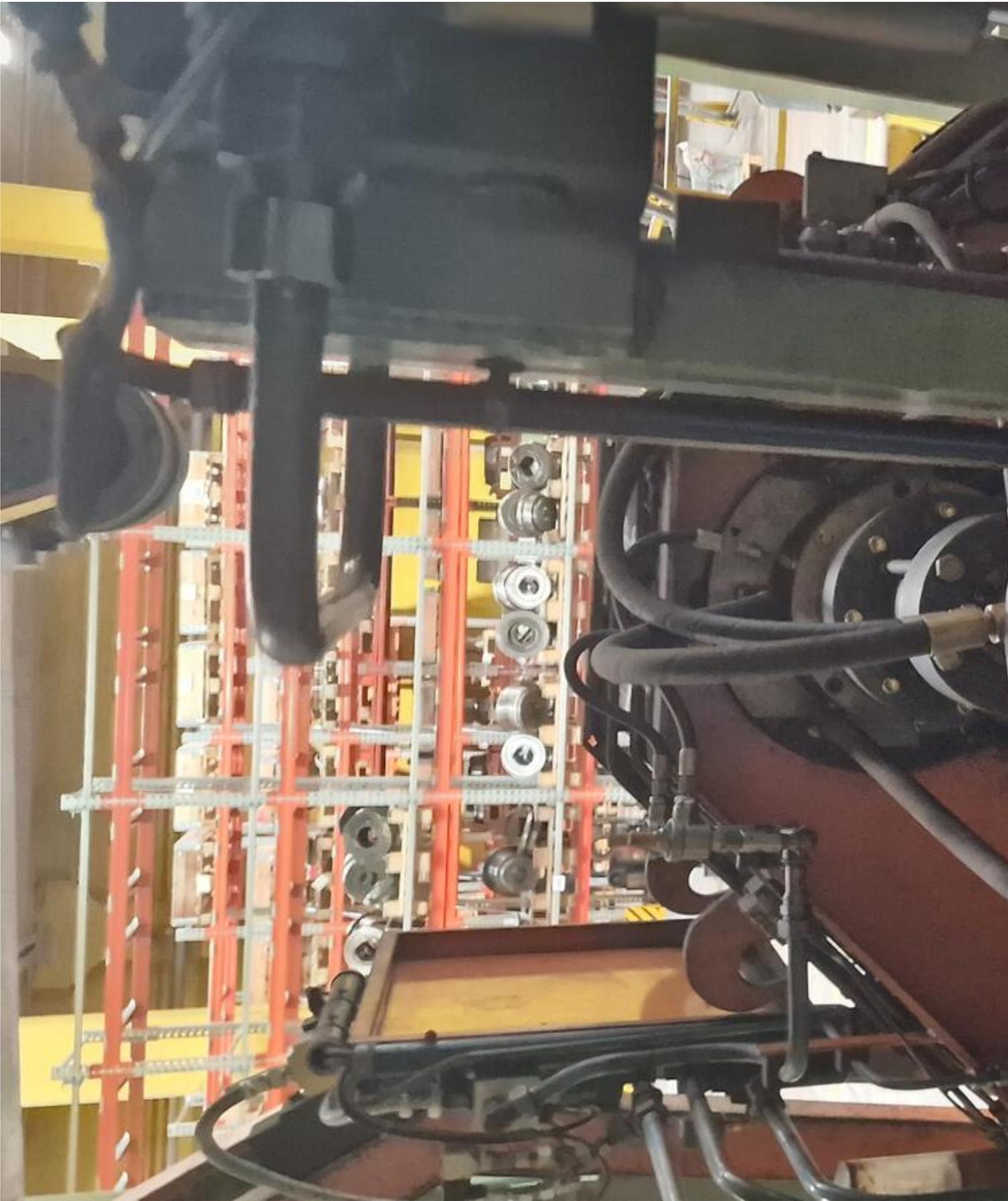
Constructeur : AUXMET SA Le Mesnil en Thelle  
60530 Neuilly en Thelle  
Année : 1990  
Immatriculation : 00-555  
**MAXI 8mm**

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>Eust</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 Kontinue läufend  
bis T = 52 kg/mm<sup>2</sup>

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 <sup>2</sup>
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 <b>J. G. Jansen</b> <input type="checkbox"/> Frequenz $50$ Hz	
<input type="checkbox"/> Motor für <b>W Verfahren Hydraulik Verfahren</b>	Hersteller <b>SEW/USOCOM Hawe SEW/USOCOM</b>	Typ/Nr. <b>RF43DT80N RF43T80N9021032620</b>	Motor- inv.-Nr. <b>012001 B</b>	Bauform n DIN 42950 <b>B5 7 Spezial Hawe</b>	Leistung kW <b>0,75 0,75</b>	Strom A <b>3.8/2.2 3.8/2.2</b>	Drehzahl 1/min <b>1400 1400</b>	Schutzart <b>IP54 IP54</b>	
<input type="checkbox"/> $\gamma$ Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> $\beta$ Außen Vorschube <input type="checkbox"/> $R_{max}$ Vorschubkraft		<b>Sehe Techn. Daten</b>		<input type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spindelschnitt $1,5$ mm <sup>2</sup> $\beta$		für St 60 / GG 20 $1,5$		bei Schnittgeschwindigkeit m/min	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Getriebestufe		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen Stufensprung		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel U/min		bar	
stufenlos vich		bis		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		U/min		dB(A)	
Bemerkungen									

<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht	<input checked="" type="checkbox"/> Flächenbedarf	<input checked="" type="checkbox"/> L	<input checked="" type="checkbox"/> 4,5 m	<input checked="" type="checkbox"/> B	<input checked="" type="checkbox"/> 3,5 m	<input checked="" type="checkbox"/> Höhe	<input checked="" type="checkbox"/> 1,75 m	<input checked="" type="checkbox"/> Gewicht	<input checked="" type="checkbox"/> 3500 kg	<input checked="" type="checkbox"/> Ausgest. Tag	<input checked="" type="checkbox"/> 12.89	<input checked="" type="checkbox"/> Name	<input checked="" type="checkbox"/> J.G. Jansen
<input checked="" type="checkbox"/> Antriebe	<input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert	<input checked="" type="checkbox"/> KVA	<input checked="" type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf	<input checked="" type="checkbox"/> Motor für	<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller	<input checked="" type="checkbox"/> Motor-Inv.-Nr.	<input checked="" type="checkbox"/> Bauform n	<input checked="" type="checkbox"/> Spannung	<input checked="" type="checkbox"/> V	<input checked="" type="checkbox"/> Frequenz	<input checked="" type="checkbox"/> Hz		
					<b>Kühlung Haspelspindel</b>	<b>LEROY SOMER</b>	DIN 42950						
<input checked="" type="checkbox"/> Verschubgeschwindigkeit	<input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschube	<input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft	<input checked="" type="checkbox"/> Typo/Nr.	<input checked="" type="checkbox"/> Leistung	<input checked="" type="checkbox"/> kW	<input checked="" type="checkbox"/> cos φ	<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		
										0,37			
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min	<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahlbereich	<input checked="" type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen	<input checked="" type="checkbox"/> Stufen sprung	<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte	<input checked="" type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt	<input checked="" type="checkbox"/> für St 60	<input checked="" type="checkbox"/> GG 20	<input checked="" type="checkbox"/> bei Schnittgeschwindigkeit	<input checked="" type="checkbox"/> m/min	<input checked="" type="checkbox"/> mm <sup>2</sup>	<input checked="" type="checkbox"/> S		
<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf	<input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel	<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz	<input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel	<input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte	<input checked="" type="checkbox"/> 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 42690	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart
Kuhlung Antrieb Hauptmotor	SIEMENS	EG5161 125	911090911003	B5	0,87	0,22	1,06	2740	IP54
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	020133251901001	B3	0,70	1,1,27	77=	920	IP23
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	020133251901005	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 / 5 mm<sup>2</sup> S / min  
 max. Vorschubkraft |  N

Spindelrehzahlen in 1/min |  Betriebsstoffbedarf |  Kühlmittel |  Angaben zum Umweltschutz |  Lärmpegel |  Emissionswerte

Getriebestufe: von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_ | Drehzahlbereich: \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_ | Stufen sprung: \_\_\_\_\_  
 stufenlos von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_ | U/min

Bemerkungen

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















**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](mailto: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
<b>Coil Feeding/Unwinding</b>	Auxmet	-	-	Feeding station and unwinding device for steel coils
<b>Straightening Unit</b>	<b>Schleicher GmbH</b>	<b>AM-GR2-0650</b>	<b>1992</b>	S/N 4580/1310
<b>Embossing/Cutting Unit</b>	<b>Jean Perrot</b>	-	<b>1989</b>	S/N 12951811, max. sheet thickness 8 mm, max. cutting width 1,000 mm
<b>Destacking Unit</b>	Auxmet	-	-	Includes removal station
<b>Line Capacity</b>	-	-	-	Max. processing width of the complete line: 600 mm
<b>Peripherals</b>	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:

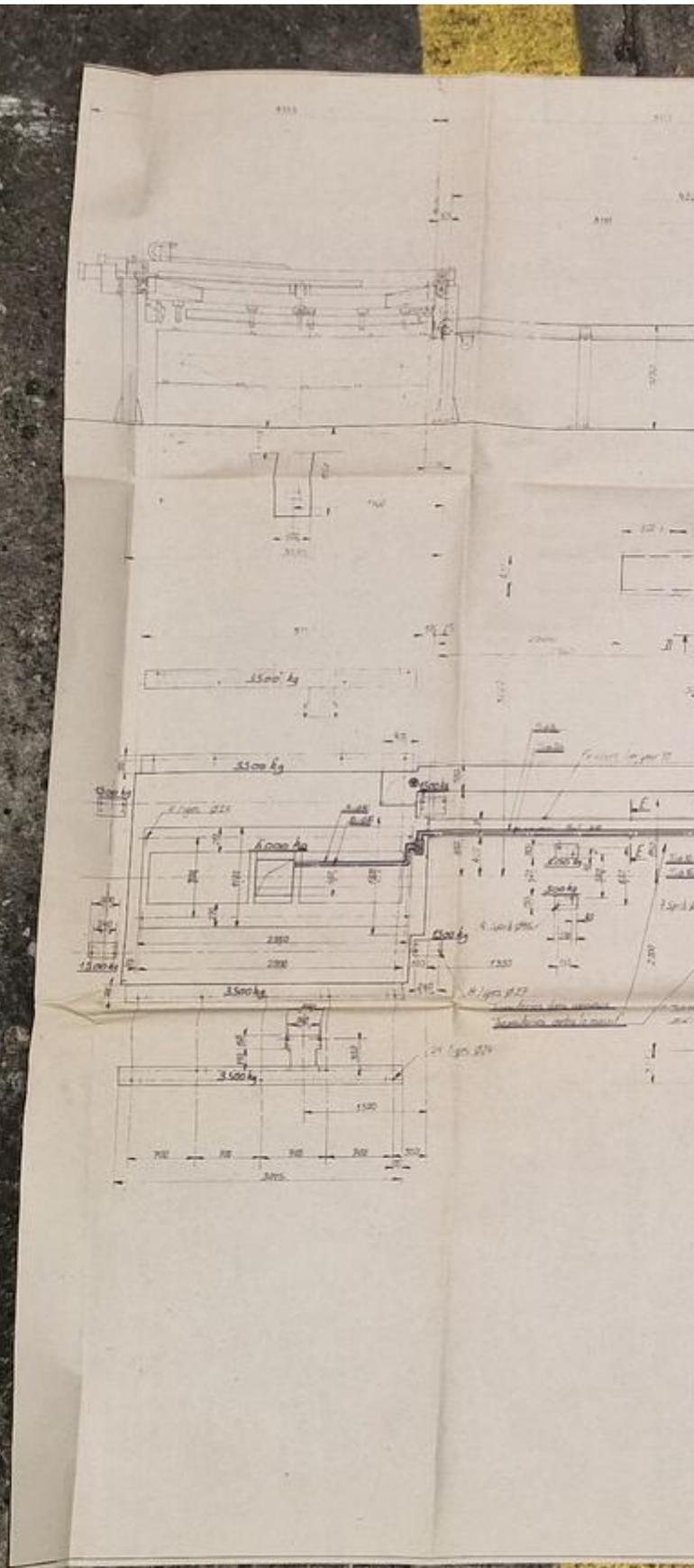
Germany

**Images:**



1



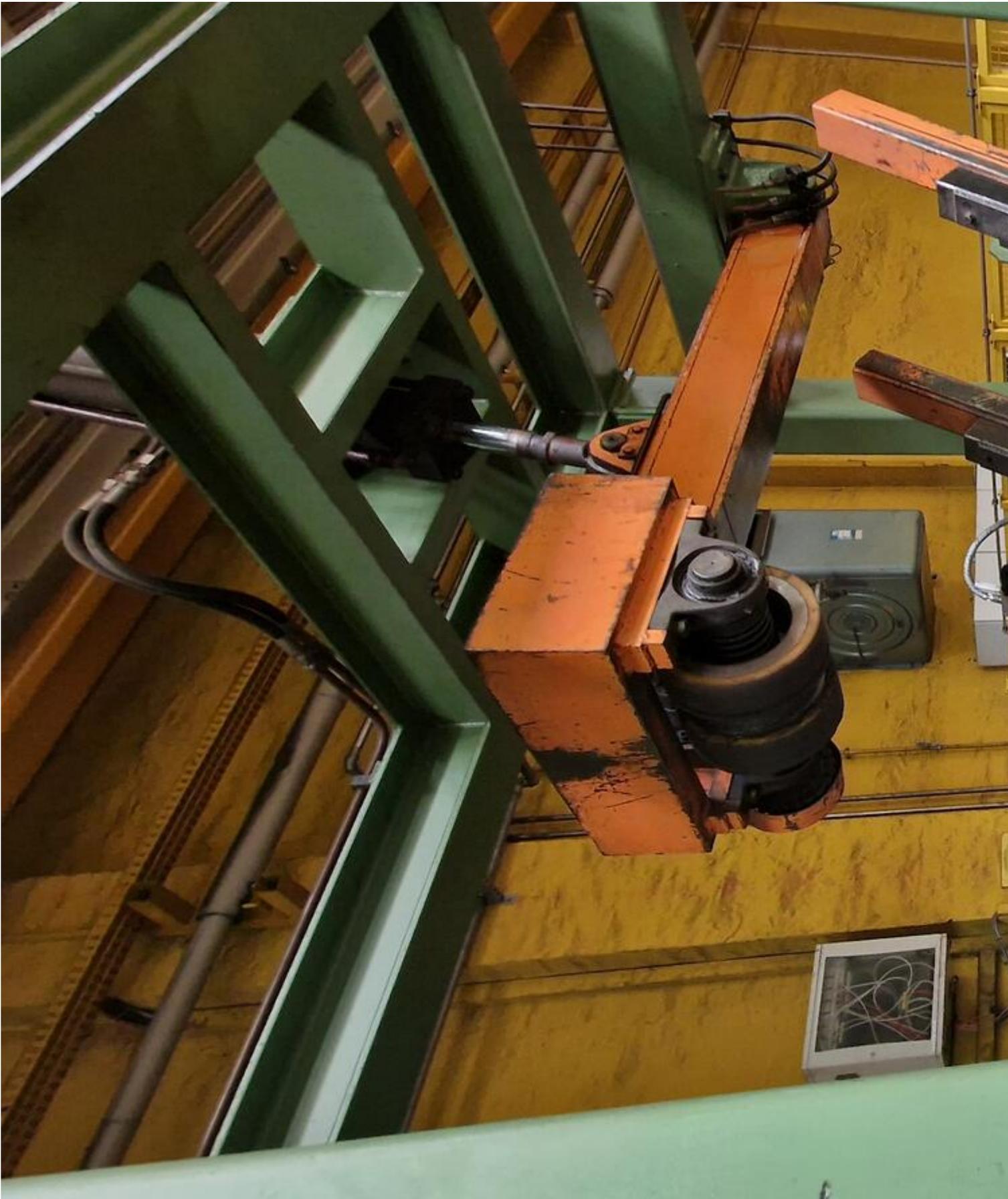








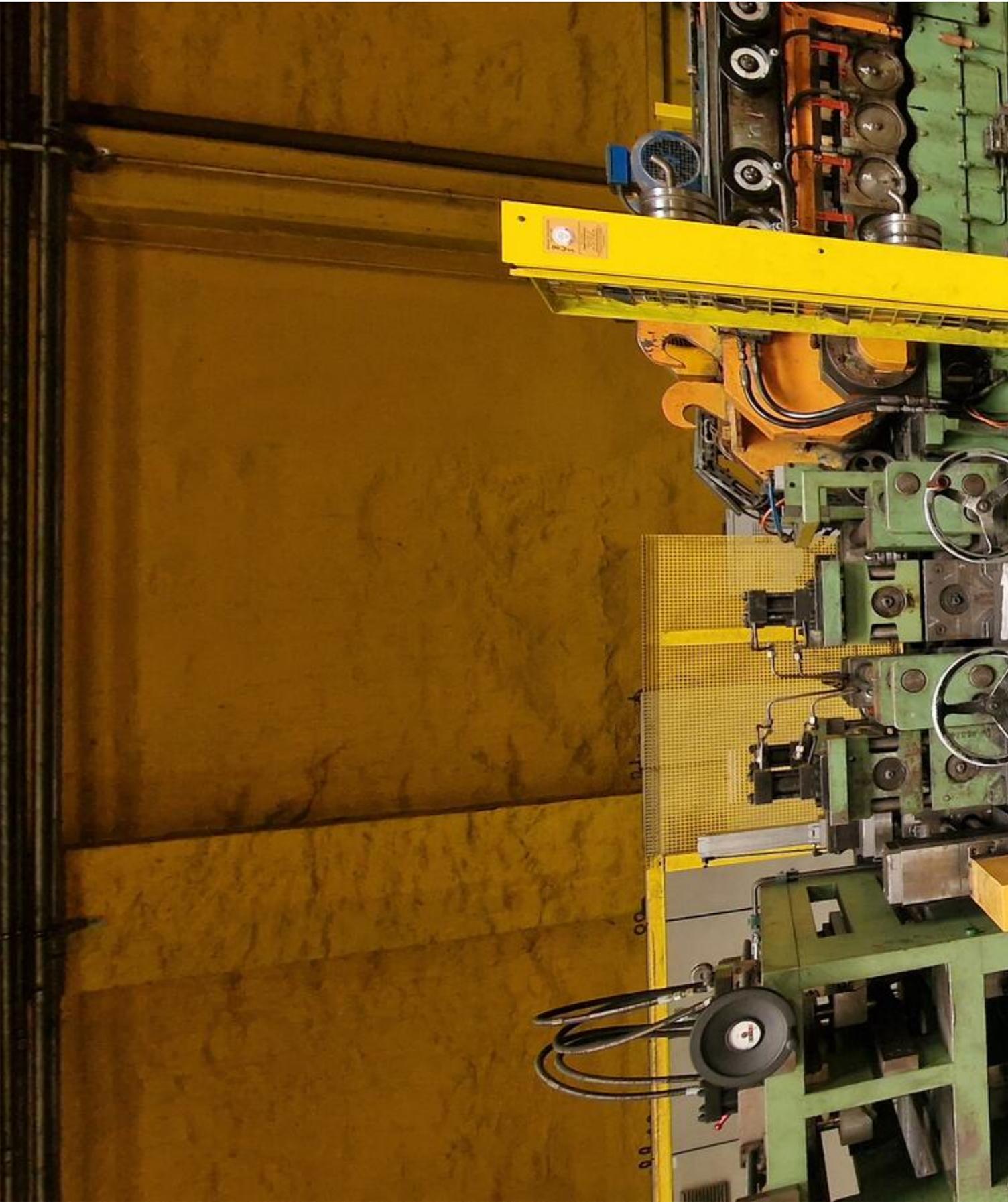


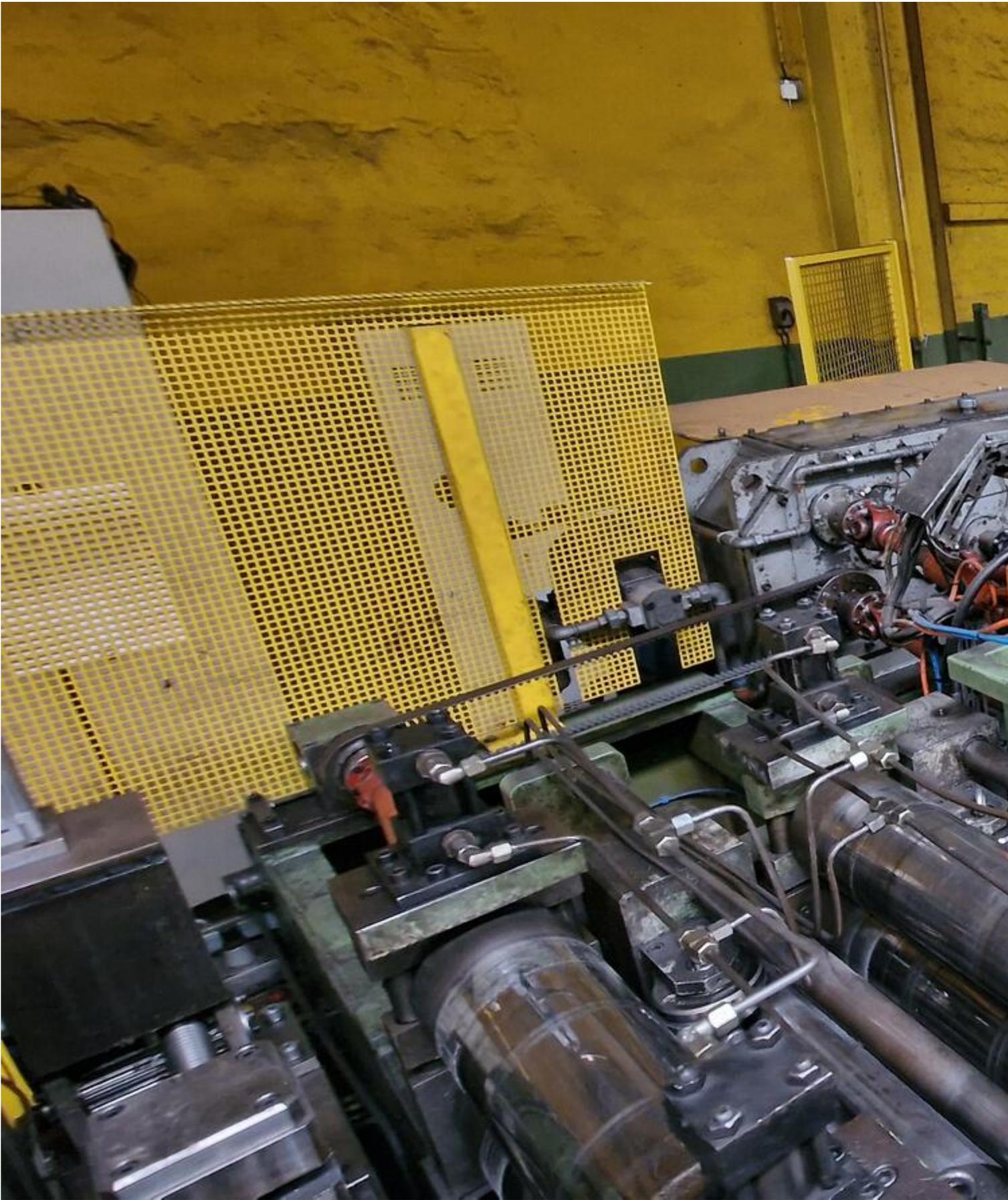
















MINISTERE DU TRAVAIL  
VISA ACCORDE A LA SERIE  
- MK - PAR L' INRS  
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

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

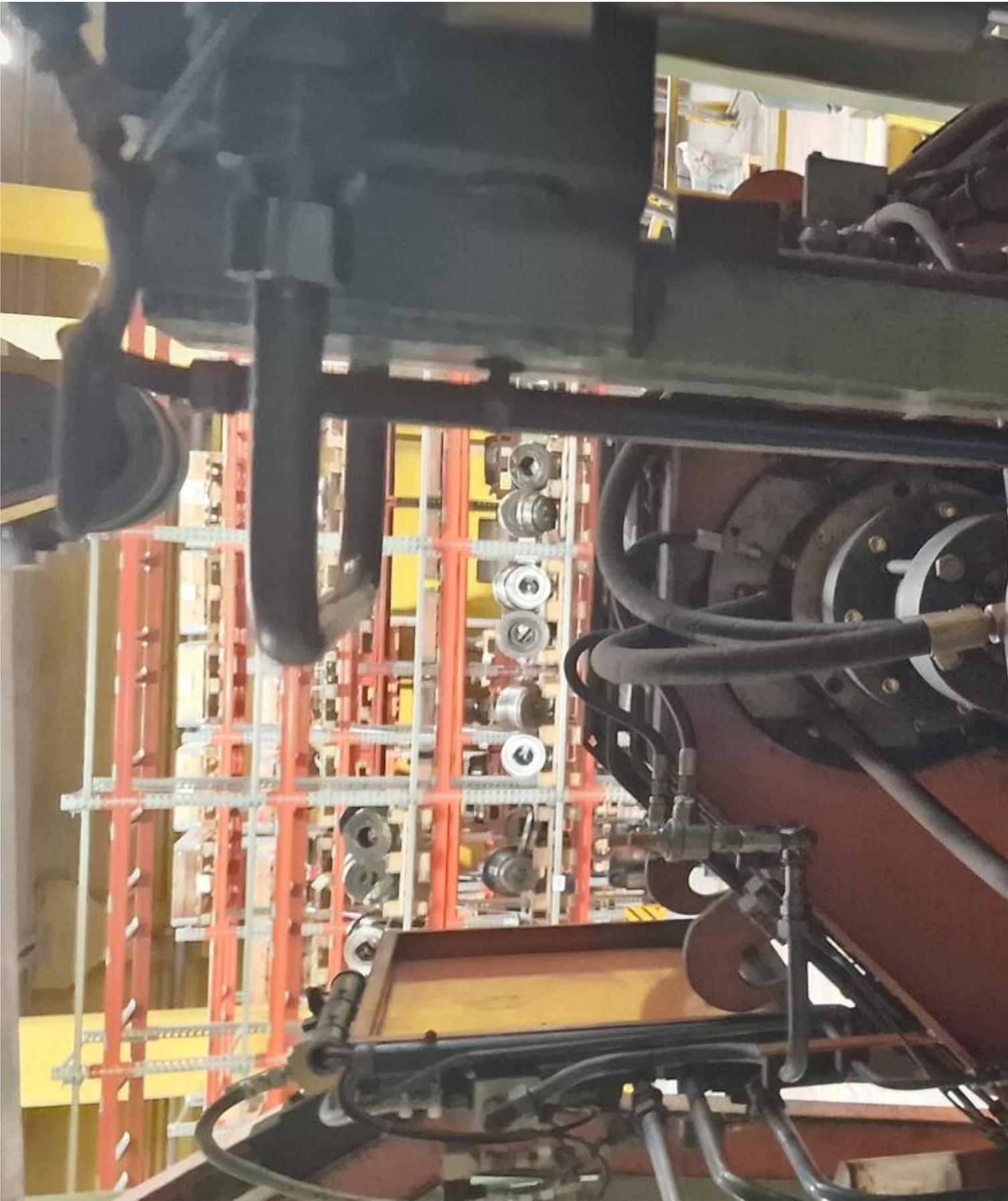
Constructeur : **AUXMET SA** Le Mesnil en Thelle  
60530 Neuilly en Thelle  
Année : 1990  
Immatriculation : 00-555  
**MAXI 8mm**

R60AUX























Einzelteil W/B

*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>Eust</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 Kontinue läufend  
bis T = 52 kg/mm<sup>2</sup>

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 <sup>2</sup>
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 checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebe		Flächenbedarf <input checked="" type="checkbox"/> L 3,7 m x <input checked="" type="checkbox"/> B 3,5 m <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert		Höhe <input checked="" type="checkbox"/> 0,5 m <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf		Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> 4500 kg <input checked="" type="checkbox"/> Spannung 380/31 H V		Ausgabestell: Tag 12/89 Name: J.G. Jansen Frequenz 50 Hz	
<input checked="" type="checkbox"/> Motor für W Verfahren W Hydraulik Verfahren	Hersteller SEW/USOCOM Hawe SEW/USOCOM	Typ/Nr. RF43DT80N RF43DT80N9021032620	Motor- inv.-Nr. RF43DT80N9021032620	Bauform n DIN 42950 B5 7 Spezial Hawe 12001 B	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"/> Vorschiebgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Außen Vorschube <input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		Sehe Techn. Daten N		Zerspanwerte max. Spindelschnitt <input checked="" type="checkbox"/>	für St 60 / GG 20 / 5	bei Schnittgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> /S / 5	bei Schnittgeschwindigkeit m/min		
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Getriebestufe		Drehzahlbereich von bis	Anzahl d. Stufen Stufensprung	<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel		U/min	bar		
stufenlos vich		bis	U/min	<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 |  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	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
Öelschmierung	MERKER	B5	96949		0,81	1	6,2/3,6	1450	IP54

Vorschubgeschwindigkeit |  Spindelgeschwindigkeit  
 Autom. Vorschub |  max. Spannerschritt |  mm<sup>2</sup> S  
 max. Vorschub |  N |  mm<sup>2</sup> S

Spindelrehzahlen in 1/min |  Betriebsstoffbedarf |  Angaben zum Umweltschutz  
 Getriebestufe | Drehzahlbereich | Anzahl d. Stufen | Stufensprung | U/min | bar | dB(A)

stufenlos von |  bis |  U/min  
 stufenlos von |  bis |  U/min

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 15		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. 02103328091101001		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		Schutzart IP55 IP54		Leistung kW 0,09 1,5		Strom A 57/33		Drehzahl 1/min 970	
<input type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spanzerschnitt		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf Kühlmittel		<input type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spanzerschnitt		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf Kühlmittel		für S1 00 / GG 20 / 5		bei Schnittgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> S m/min		bar	
<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		Stufenbereich von bis		Anzahl d. Stufen		Stufenanzahl von bis		Stufenbereich von bis		Stufenanzahl von bis		dB(A)	
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  
 Ausschuss 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		<input checked="" type="checkbox"/> Füllhöhe 1,25 m <input checked="" type="checkbox"/> KVA 0,5		<input checked="" type="checkbox"/> Geschw. 0,5 m/s <input checked="" type="checkbox"/> Spannung 380 V		<input checked="" type="checkbox"/> Tag 12.89 <input checked="" type="checkbox"/> Frequenz 50 Hz		<input checked="" type="checkbox"/> Name: 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-Inv.-Nr.		<input checked="" type="checkbox"/> Leistung kW	
<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 1/min		<input checked="" type="checkbox"/> Schutzart		<input checked="" type="checkbox"/> Strom A		<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 1/min	
<input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		<input checked="" type="checkbox"/> max. Spannschritt		<input checked="" type="checkbox"/> für S1 60 / GG 20		<input checked="" type="checkbox"/> bei Schneidgeschwindigkeit		<input checked="" type="checkbox"/> mm <sup>2</sup> S	
<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel		<input checked="" type="checkbox"/> U/min		<input checked="" type="checkbox"/> bar		<input checked="" type="checkbox"/>	
<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"/>	
<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-Bohrerbohrkarten Best.-Nr. RKW/ANF 779  
 Ausschub für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsselhofstraße 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 Motor-Inv.-Nr. 02.01947359	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						
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Gebiebestufe		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen		Stufen sprung
stufenlos von bis		U/min		U/min		bar
<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spanntiefenmahl		<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf Kühlmitel		für St 60 / CG 20 / 5		bei Schnittgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> / min
<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel <input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte						
<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-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. RKWJ/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"/> Antriebs <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtnennleistung Motor für		Hersteller <b>SEW/USOCOM</b>	Typ/Nr. <b>DV132MF4</b>	Motor Inv.-Nr. <b>02013489</b>	Bauform n. DIN 42850 <b>380</b>	Leistung kW <b>7,5</b>	Strom A <b>27.0/15,5</b>	Name <b>J.G. Jansen</b>
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub Rmax Vorschubzahl		Drehzahlbereich von <b>1</b> bis <b>1</b>		mm/U <b>N</b>	Spannung <b>250</b>	cos φ <b>0,85</b>	Frequenz <b>50</b>	Schutzart <b>IP55</b>
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahl in 1/min Drehzahlbereich von <b>1</b> bis <b>1</b>		Anzahl d. Stufen <b>1</b>		Stufenprung U/min <b>1</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spindelgeschwindigkeit <b>8</b>	für S1 60 / O.G 20 <b>1/5</b>	bei Drehzahl 1/min <b>8</b>	bei Drehzahl 1/min <b>8</b>
<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von <b>1</b> bis <b>1</b>		<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf Kabinenöl U/min <b>1</b>		<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Umweltsymbol <input type="checkbox"/> Emissionswerte	bar <b>1</b>	m³/min <b>1</b>	m³/min <b>1</b>	dB (A) <b>1</b>
Bemerkungen								

G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik  
 Bestimmen Sie sich der Abmessungstabelle des AMF (Schwenkverhältnis konstant), Anstellung für den Gebrauch der AMF-Betriebsmittelarten Best.-Nr. (RNV/AMF 779)  
 Ausschick für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AMF), Christdorfer Straße 40, 4236 Eschborn-Te., Telefon (061 90) 4 00 41.





**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](mailto:info@asset-trade.de)

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

Generated on 15.05.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page