

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:













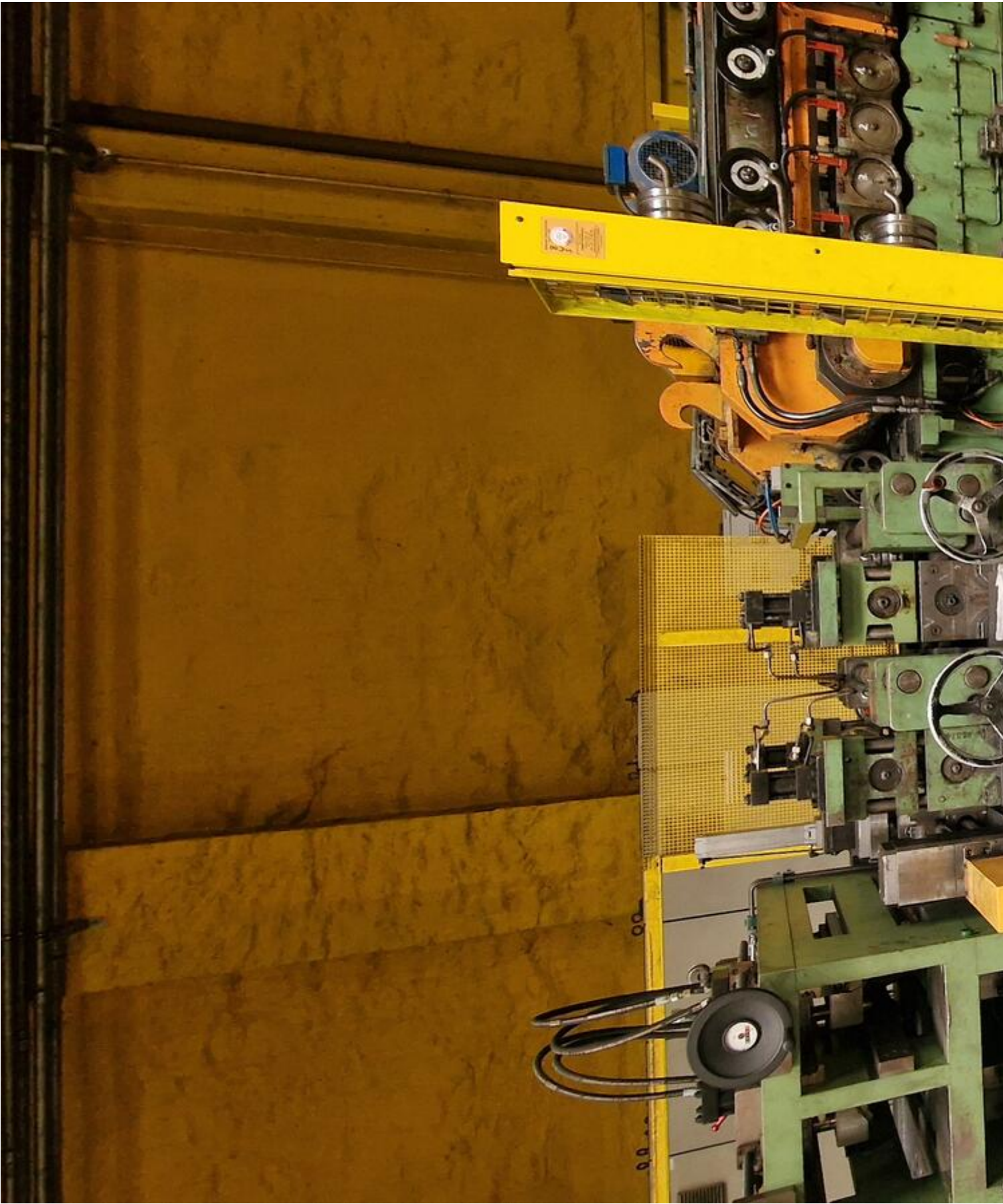


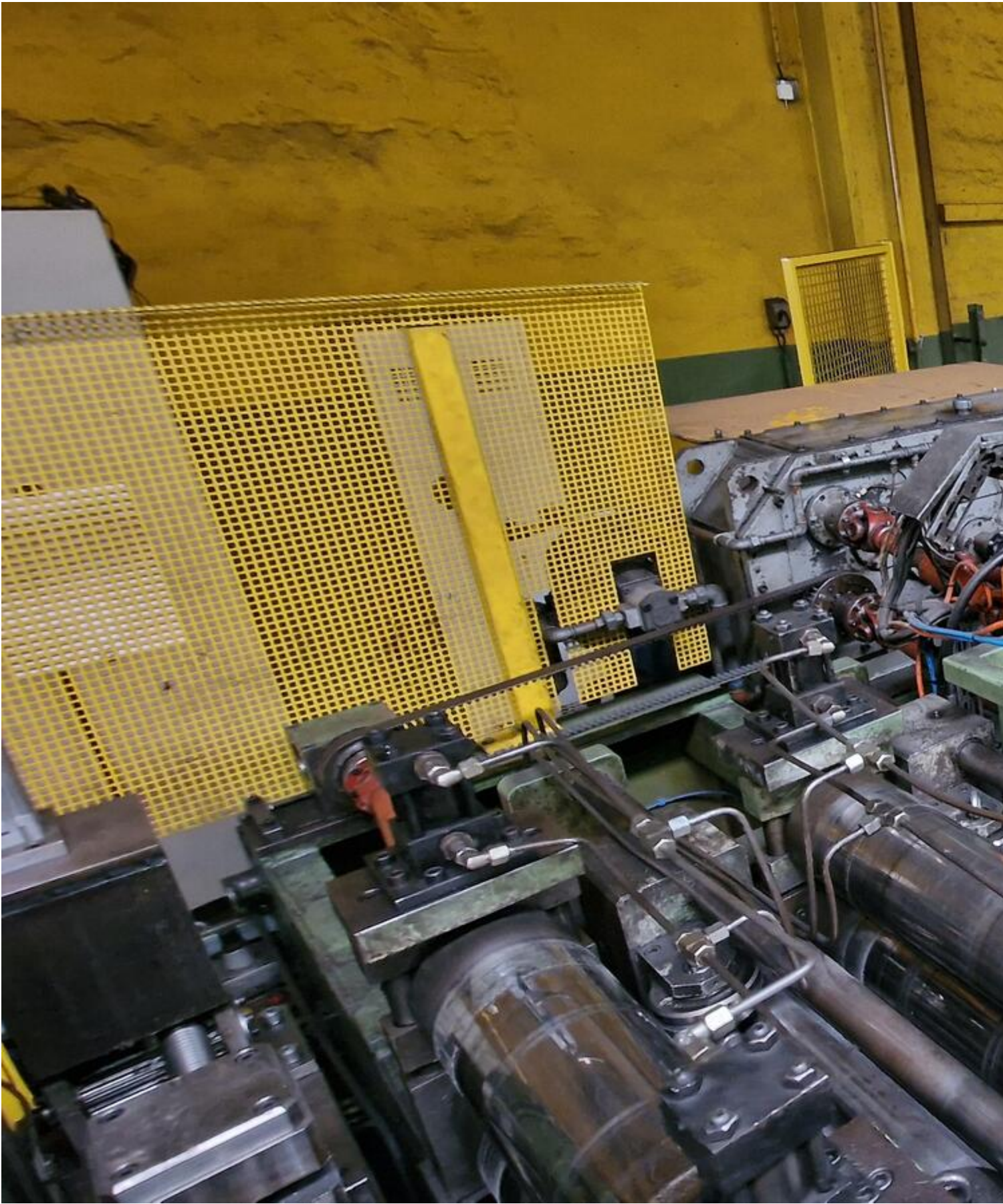














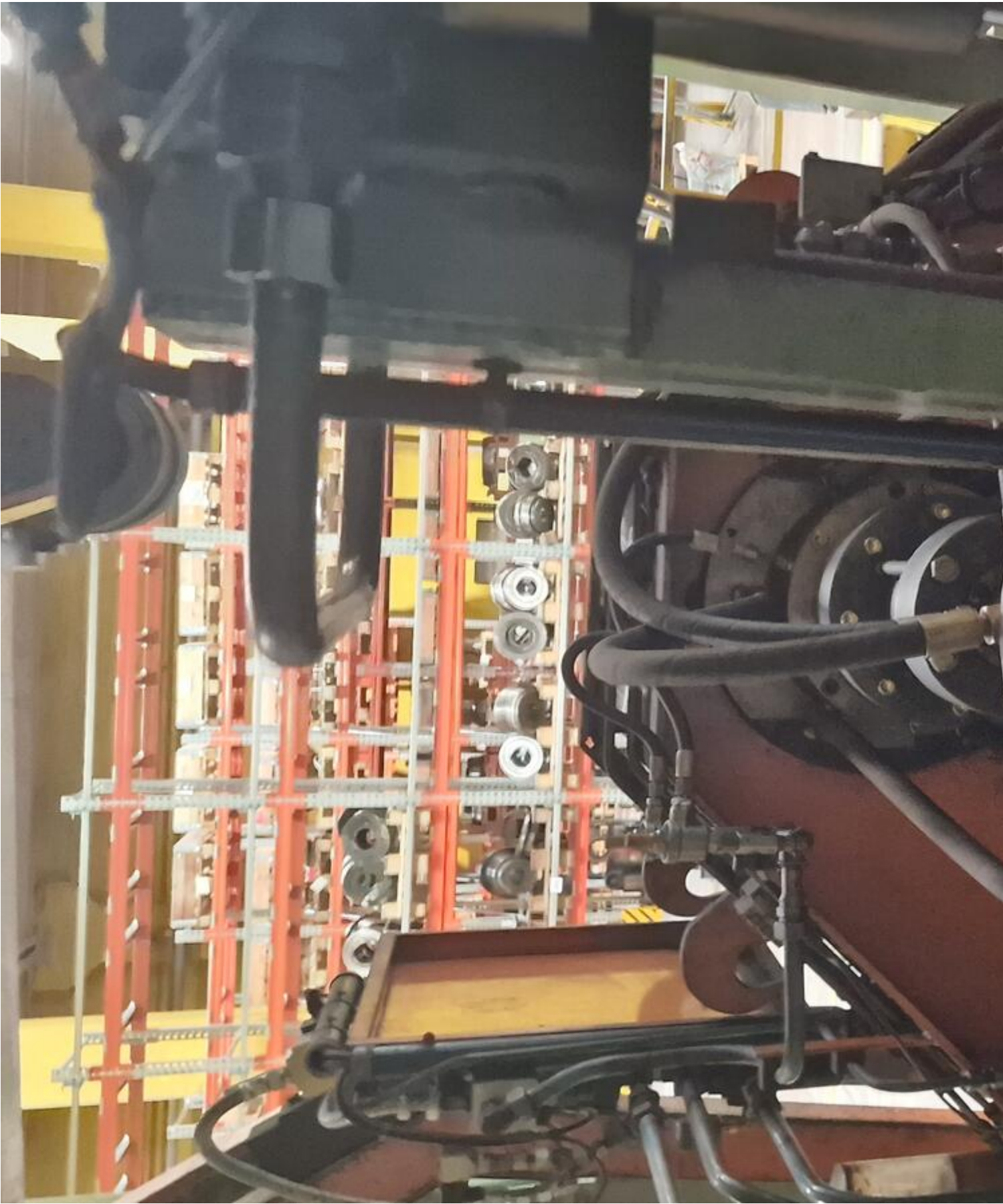




























Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

**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

Un	Prüfer Ausmet
Einsteller WZB	
<p><i>Eust</i></p> <p><i>Karman</i></p>	

**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 $T = 52 \text{ kg/mm}^2$

Min 110 mm
Max 500 mm

Materialbreite

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

Materialstärke

bis 35 m/min

Bandgeschwindigkeit

Ziehrollendurchmesser

150 mm

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"/> Masch.-Gruppe <input type="checkbox"/> Bestell-Nr. </td> <td rowspan="2"> <input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen <input type="checkbox"/> Kostenstelle <input type="checkbox"/> Inventar-Nr. </td> <td colspan="8"> <input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM </td> </tr> <tr> <td colspan="8"> Besonders geeignet für </td> </tr> </table>										<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe <input type="checkbox"/> Bestell-Nr.	<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen <input type="checkbox"/> Kostenstelle <input type="checkbox"/> Inventar-Nr.	<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM								Besonders geeignet für							
<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe <input type="checkbox"/> Bestell-Nr.	<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen <input type="checkbox"/> Kostenstelle <input type="checkbox"/> Inventar-Nr.	<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM																									
		Besonders geeignet für																									
Abbild und Grundflächenmaße																											
Stromlauplan-Nr.																											

S Maße / Gewicht		Flächenbedarf S L 3,7 m x 5 B 3,5 m		S Höhe 0,5 m		S Gewicht 4500 kg		Ausgestellt: Tag 12/89		Name J.G. Jansen	
S Antrieb		S Gesamtanschlußwert		S Gesamtleistungsbedarf		S kW		S Spannung 380/31 H V		S Frequenz 50 Hz	
Motor für		Hersteller		Typ/Nr.		Motor-Inv.-Nr.		Bauform n DIN 42950		cos φ	
W Verfahren		SEW/USOCOM		RF43DT80N				B5		0,73	
W Hydraulik		Hawe		RF43DT80N9021032620				7 Spezial Hawe			
W Verfahren		SEW/USOCOM						12001 B		0,73	
S Vorschubgeschwindigkeit		Sehe Techn. Daten						S Zerspanwerte		für St 60 / GG 20	
S Außen Vorschube								max. Spandquerschnitt 8		bei Schnittgeschwindigkeit	
S max. Vorschubkraft										mm ² S	
S Spindelrehzahlen in 1/min								S Betriebsstoffbedarf		bar	
Getriebestufe		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufensprung		S Kühlmittel		l/min	
von		bis									
stufenlos von		bis						S Angaben zum Umweltschutz		dB (A)	
								S Lärmpegel			
								S Emissionswerte			
								Bemerkungen			

<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht		Flächenbedarf 8 L 4,5 m x 5 B 3,5 m		Höhe 1,75 m		Gewicht 3500 kg		Ausgestellt: Tag 12.89		Name: J.G. Jansen	
<input checked="" type="checkbox"/> Antrieb		<input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlusswert		<input checked="" type="checkbox"/> KVA		<input checked="" type="checkbox"/> Spannung		<input checked="" type="checkbox"/> Leistung kW		<input checked="" type="checkbox"/> Frequenz Hz	
Motor für		Hersteller		Typ/Nr.		Motor-Inv.-Nr.		cos φ		Strom A	
Kühlung		LERØY SOMER						0,37			
Haspelspindel										Drehzahl 1/min	
										Schutzart	
<input checked="" type="checkbox"/> Verschubgeschwindigkeit											
<input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub											
<input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft											
<input checked="" type="checkbox"/> Spindel drehzahlen in 1/min											
Getriebe		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufensprung					
von		bis									
stufenlos von		bis									
										U/min	
<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte		für St 60		GG 20		bet. Schnittgeschwindigkeit					
max. Spanquerschnitt 8		1/5				mm ² 8				m/min	
<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf											
<input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel										l/min	
<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz										bar	
<input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel											
<input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte										dB (A)	
Bemerkungen											

Maße / Gewicht		L 2 m x B 3 m		Höhe 2,8 m		Gewicht 9300 g		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.		Leistung kW		Strom A	
Kuhlung Antrieb		SIEMENS		EG5161 LG5		9110909141083		0,22		1,06	
Hauptmotor		SIEMENS		4106701-2		9110909141083		1,1,27		77=	
Verstellmotor		SEW/USOCOM		DT100L6		02013351902001		1,5		7,3,4,25	
Verstellmotor		SEW/USOCOM		DT100L6		02013351902001		1,5		7,3,4,25	
Verstellmotor		SEW/USOCOM		DFT100L6		02013351902001		1,5		7,3,4,25	
Oelschmierung		MERKER		B5		96949		0,81		6,2/3,6	
Vorschubgeschwindigkeit		5.30 m/min.		N		mm²		für St 60		bei St 60	
Autonom. Vorschub		/		/		mm²		/ 5		mm²	
max. Vorschub		/		/		mm²		/ 5		mm²	
Spindeldrehzahlen in 1/min		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufensprung		Betriebsstoffbedarf		U/min	
Getriebestufe		von		bis				Kühlmittel		bar	
stufenlos von		bis						Angaben zum Umweltschutz		dB(A)	
								Lärmpegel			
								Emissionswerte			
								Bemerkungen			

Name: J. G. Jansen		Ausgestellt: Tag 12.89		Häufigkeit: 50 Hz	
Gewicht: 4000 kg		Leistung: 380 V		Strom: A	
Höhe: 1,75 m		Bauform n. DIN 12950		Schutzart	
KVA: 2		cos φ: 0,67		IP55	
Motor-Inv.-Nr.		0,83		IP54	
Type/Nr.		B3			
Hersteller		56/4			
Motor für		DV18016			
Schmierung		SEW/USOCOM			
Schereantrieb					
Vorschubgeschwindigkeit		für S1 00		bei Schnittgeschwindigkeit	
Auton. Vorschub		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ / s	
max. Vorschubkraft		Betriebsstoffbedarf		U/min	
		Kühlmittel		bar	
Spindeldrehzahlen in 1/min		Angaben zum Umweltschutz		dB(A)	
Gehäuseschale		Lärmpegel			
Stufenlos von		Emissionswerte			
bis		Bemerkungen			
U/min					

* 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		Zerspanwerte		für St 60		bei Schnittgeschwindigkeit	
						max. Spannschritt 8		/ 5		mm ³ 8	
Spindeldrehzahlen in 1/min		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufengr. U/min		Kühlmittel		bar	
von		bis						U/min			
stufenlos von		bis						Angaben zum Umweltschutz		dB (A)	
								Lärmpegel			
								Emissionswerte			
								Betriebsstoffbedarf			
								Kühlmittel			
								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"/> Antriebsleistung		<input type="checkbox"/> Flächengewicht <input type="checkbox"/> Gesamtantriebsleistung		<input type="checkbox"/> L 4 <input type="checkbox"/> m x d 0 2 m		<input type="checkbox"/> Höhe <input type="checkbox"/> Gesamthöhe		<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"/> Drehzahl 50 1/min		<input type="checkbox"/> Ausgabestück Tag 12.89 <input type="checkbox"/> Frequenz		<input type="checkbox"/> Name J.-G. Jansen <input type="checkbox"/> Nr.	
<input type="checkbox"/> Motor für		<input type="checkbox"/> Hersteller		<input type="checkbox"/> Typ/Nr.		<input type="checkbox"/> Motor- Nr.		<input type="checkbox"/> Motor- Nr.		<input type="checkbox"/> cos ϕ		<input type="checkbox"/> Leistung kW		<input type="checkbox"/> Drehzahl 1/min		<input type="checkbox"/> Schutzart	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> Max. Vorschub		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> mm/U		<input type="checkbox"/> max. Spannungsrichtwert 8 <input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> nur St 60 / G 20 <input type="checkbox"/> 1/5		<input type="checkbox"/> bei Schweißgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> mm ³ /s		<input type="checkbox"/> bar	
<input type="checkbox"/> Spindelabfahren in 1/min <input type="checkbox"/> Gabelhöhe		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> mm/U		<input type="checkbox"/> max. Spannungsrichtwert 8 <input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> nur St 60 / G 20 <input type="checkbox"/> 1/5		<input type="checkbox"/> bei Schweißgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> mm ³ /s		<input type="checkbox"/> bar	
<input type="checkbox"/> stufenlos von		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> mm/U		<input type="checkbox"/> max. Spannungsrichtwert 8 <input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> nur St 60 / G 20 <input type="checkbox"/> 1/5		<input type="checkbox"/> bei Schweißgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> mm ³ /s		<input type="checkbox"/> bar	
<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"/> 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	
Bemerkungen																	

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

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schrittlernverzeichnis 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

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

e) Abwassergeruch des Abw. (Siedalwerzweiche kostenlos). Abteilung für den Gebrauch der Abw. Betriebsmittelkarten Best.-Nr. DWV/Abw. 779
statistische Erfassung v. (MWV), Düsseldorf-Straße 40, D-226 Eschborn/T., Telefon 0 61 561-4 80-41

U = Umwälzung, H = Hydraulik, p = Pneumatik

7 Gewicht	Flächenbedarf	8 L	9 m x 0 B	2 m	8 Höhe	0,8 m	8 Gewicht	6 kg	Ausgabende Top	12.89	Name	J. G. Jansen
8 Gesamtanzahl der	NVA	5 Gesamtanlagengröße	4,4	8 kW	8 Spannung	380 V	8 Frequenz	50 Hz				
Motor für	Hersteller	Type/Nr.	Motor- Inv.-Nr.	Ballkorn n. DIN 4250	cos ϕ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart			
erreichbare Geschwindigkeit	1	1	1									
den Vorzeichen	N											
max. Vorzeichen												
Spindelrevolutions in 1/min												
Getriebe	von	bis	Anzahl d. Stufen	Stufenprüfung								
U/min												
2 Zerspanwerte	max. Spannschneid	8	lux SI 60	1	GG 20	1/5						
8 Betriebsstoffbedarf												
8 Kühlung												
8 Angaben zum Umweltschutz												
8 Lampe												
8 Erleuchtungsstärke												
ab (A)												
Bemerkungen												

G = Gewicht, W = Wechsellager, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik
 Bismen Sie von der Arbeitsleistung des RWF (Sicherheitsrechnung kostenlos), Anleitung für den Gebrauch der RWF-Betriebsanleitungen Best.-Nr. RWF/RWF 779
 Anschritt für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (WVF), Düsseldorf Straße 40, 40206 Essen/Ts., Telefon (061 566) 4 60 41



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:













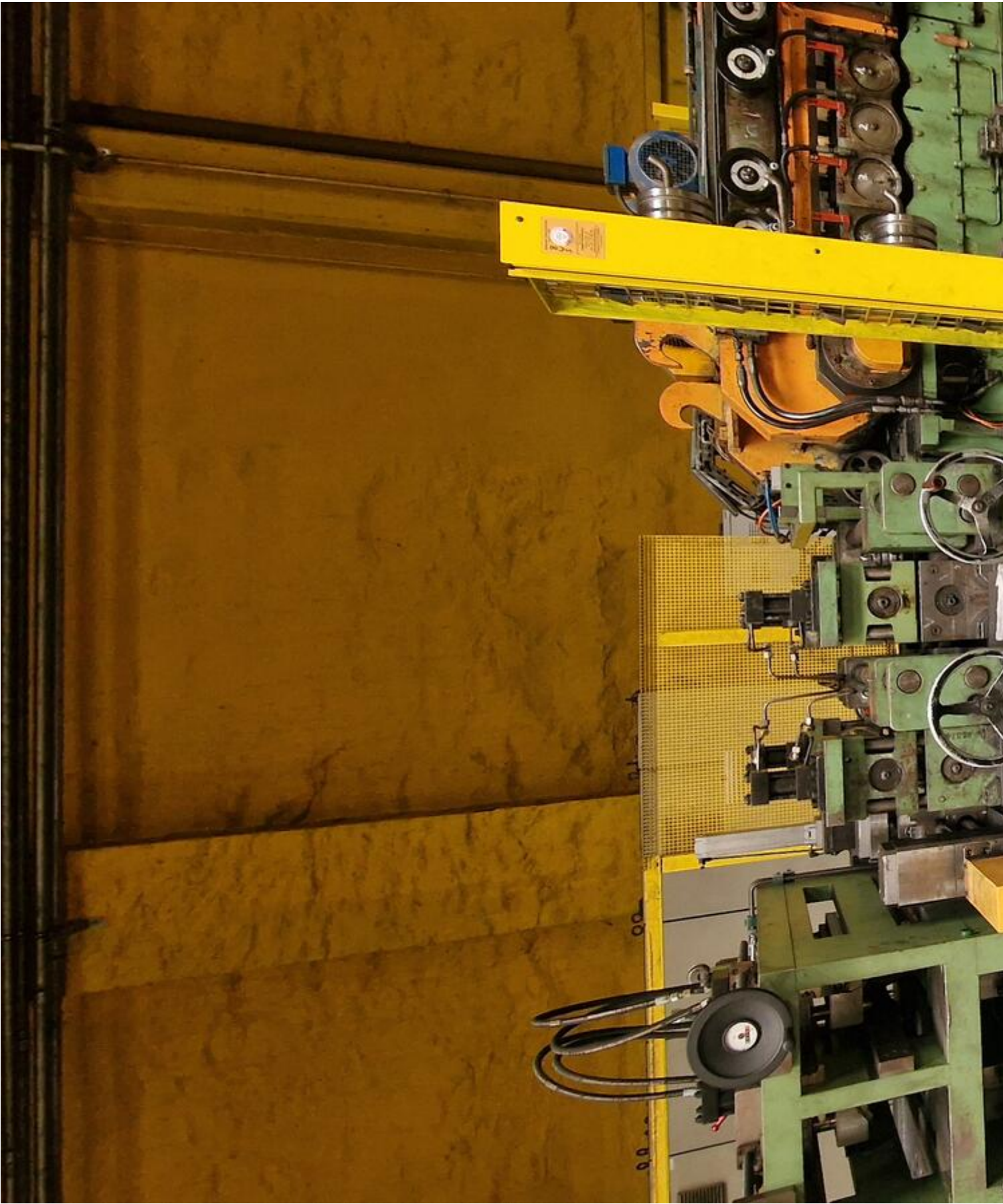


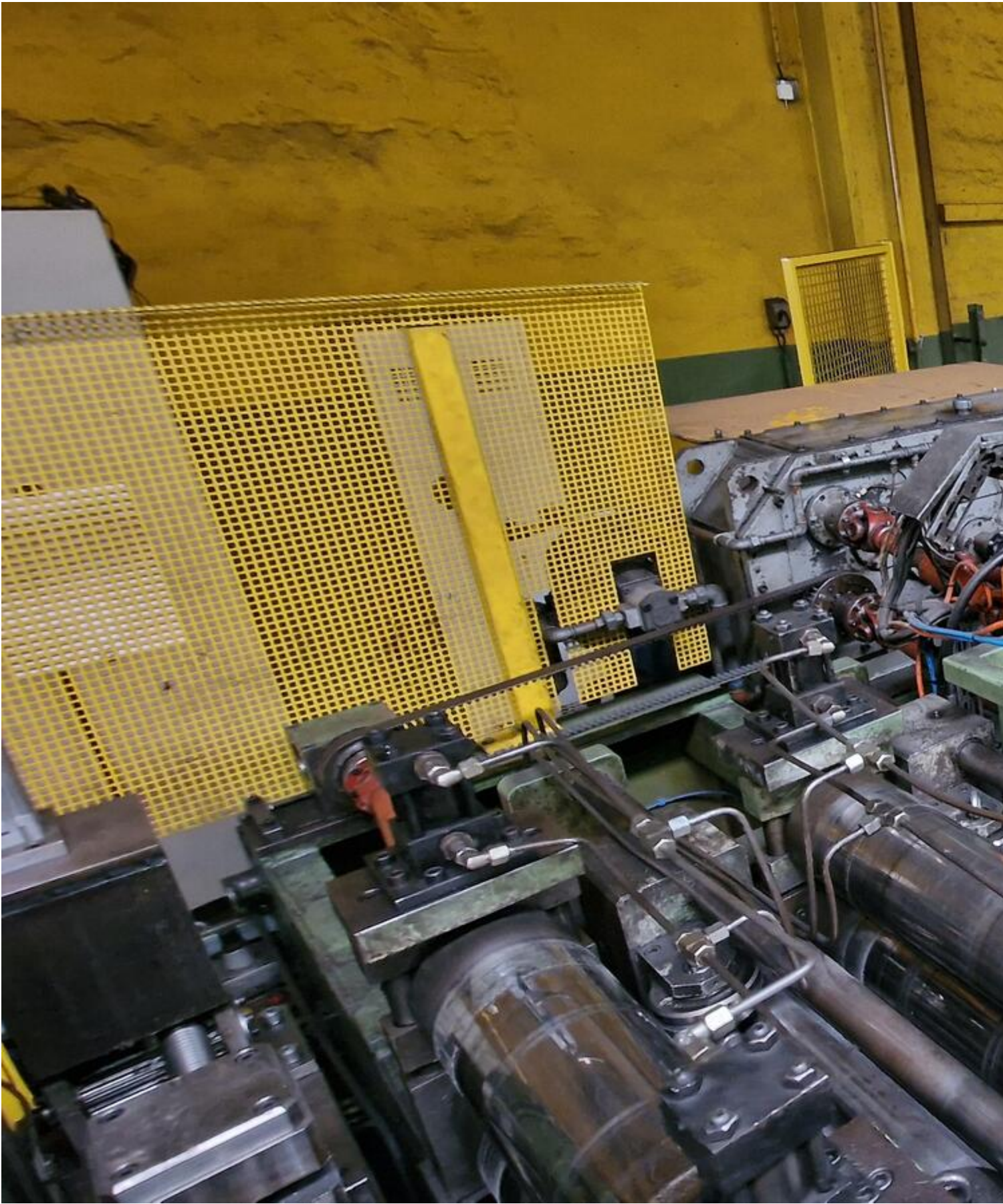














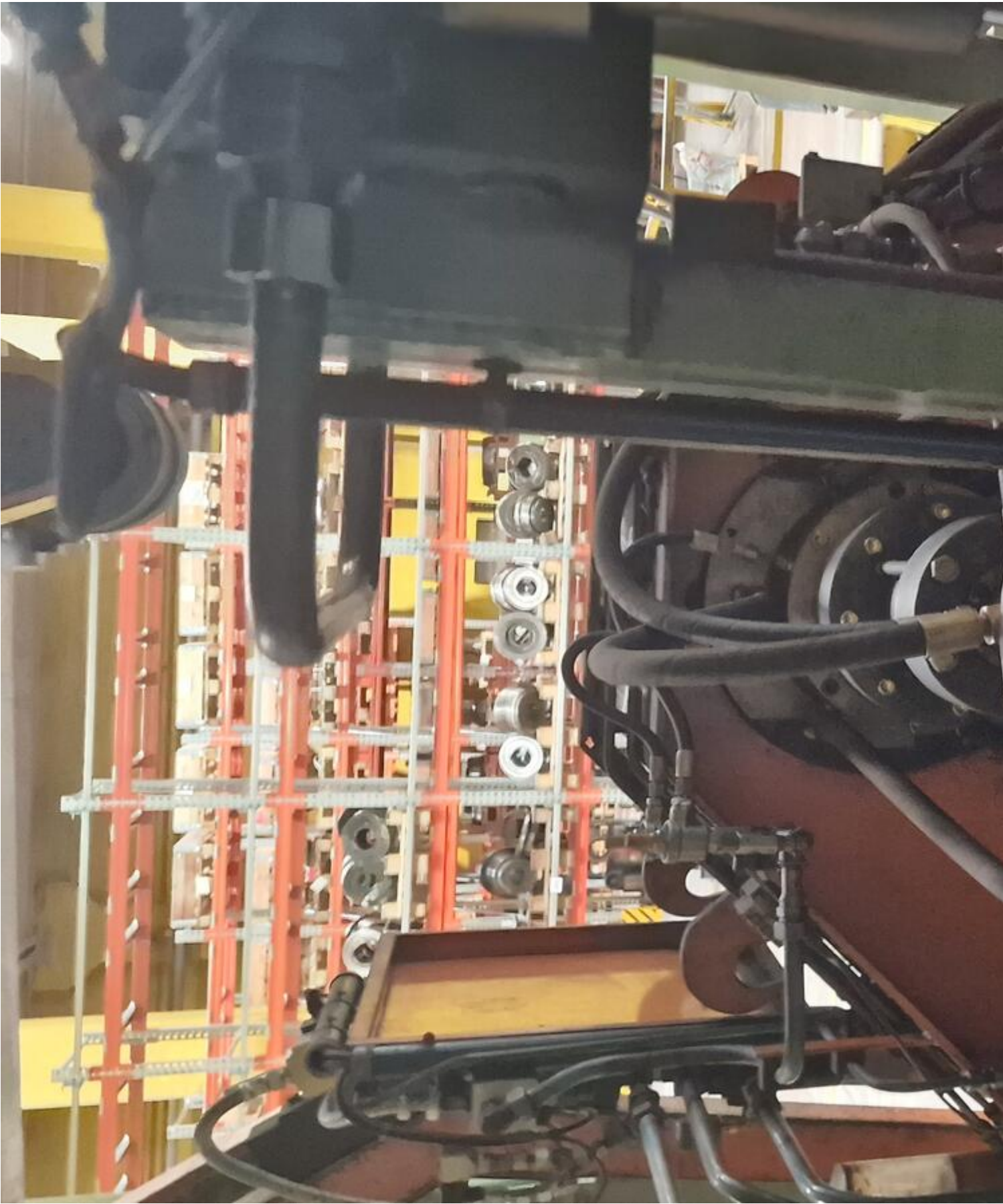




























Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

**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

FONTLAND

-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

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"/> Bestell-Nr. <input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe </td> <td rowspan="2"> <input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen </td> <td colspan="8"> <input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM </td> </tr> <tr> <td colspan="8"> <div> <div>Besonders geeignet für</div> <div></div> </div> </td> </tr> </table>										<input type="checkbox"/> Inventar-Nr. <input type="checkbox"/> Kostenstelle <input type="checkbox"/> Bestell-Nr. <input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe	<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen	<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM								<div> <div>Besonders geeignet für</div> <div></div> </div>							
<input type="checkbox"/> Inventar-Nr. <input type="checkbox"/> Kostenstelle <input type="checkbox"/> Bestell-Nr. <input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe	<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen	<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM																									
		<div> <div>Besonders geeignet für</div> <div></div> </div>																									
<div> <div>Abbildung und Grundflächenmaße</div> <div></div> </div>																											

S Maße / Gewicht		Flächenbedarf S L 3,7 m x 5 B 3,5 m		S Höhe 0,5 m		S Gewicht 4500 kg		Ausgestellt: Tag 12/89		Name J.G. Jansen	
S Antrieb		S Gesamtanschlußwert		S Gesamtleistungsbedarf		S kW		S Spannung 380/31 H V		S Frequenz 50 Hz	
Motor für		Hersteller		Typ/Nr.		Motor-Inv.-Nr.		Bauform n DIN 42950		cos φ	
W Verfahren		SEW/USOCOM		RF43DT80N				B5		0,73	
W Hydraulik		Hawe		RF43DT80N9021032620				7 Spezial Hawe			
W Verfahren		SEW/USOCOM						12001 B		0,73	
S Vorschubgeschwindigkeit		Sehe Techn. Daten						S Zerspanwerte		für St 60 / GG 20	
S Aulom Vorschube								max. Spandquerschnitt 8		/ 5	
S max. Vorschubkraft										bei Schnittgeschwindigkeit mm³ S m/min	
S Spindelrehzahlen in 1/min								S Betriebsstoffbedarf			
Getriebestufe		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufensprung		S Kühlmittel		U/min	
von		bis								bar	
stufenlos von		bis						S Angaben zum Umweltschutz			
								S Lärmpegel			
								S Emissionswerte		dB (A)	
Bemerkungen											

33

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

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

35

* 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		Zerspanwerte		für St 60		bei Schnittgeschwindigkeit	
						max. Spannschritt 8		/ 5		mm ² 8	
Spindeldrehzahlen in 1/min		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufengr. U/min		Kühlmittel		bar	
von		bis						U/min			
stufenlos von		bis						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"/> Antrieb		<input type="checkbox"/> Flächengewicht <input type="checkbox"/> Gesamtanschlusshwert		4 m x 0,5 m	2 m	<input type="checkbox"/> Höhe <input type="checkbox"/> Gesamtanstellungshwert	0,8 m	<input type="checkbox"/> Gewicht <input type="checkbox"/> Spannung	6,5 kW 380 V	<input type="checkbox"/> Leistung <input type="checkbox"/> Drehzahl	12,89 kW 50 1/min	J. G. Jansen 12.89
<input type="checkbox"/> Motor für		<input type="checkbox"/> Hersteller		<input type="checkbox"/> Typ/Nr.		<input type="checkbox"/> Motor- <input type="checkbox"/> Nr.		<input type="checkbox"/> cos ϕ		<input type="checkbox"/> Schutzart		
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> max. Vorschubrate		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> max. Spannungsrichtwert nur St 60 / 5		<input type="checkbox"/> bei Schweißgeschwindigkeit mm ³ /min		
<input type="checkbox"/> Spindelrehagen in 1/min Gehäuseshalt		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> max. Spannungsrichtwert nur St 60 / 5		<input type="checkbox"/> bei Schweißgeschwindigkeit mm ³ /min		
<input type="checkbox"/> stufenlos von		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> max. Spannungsrichtwert nur St 60 / 5		<input type="checkbox"/> bei Schweißgeschwindigkeit mm ³ /min		
<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> dB (A)		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		

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

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

e) Abwassergeruch des Abw. (Siedalwerzschmelze kostenlos). Abteilung für den Gebrauch der Abw. Betriebsmittelkarten Best.-Nr. BSW/Abw. 779
statistische Erfassung v. (AMW) Düsseldorf Straße 40, D-226 Eschborn/T., Telefon 0 61 561-4 80-41

Hydraulik, H = Hydraulik, p = Pneumatik

7 Gewicht	Flächenbedarf	8 L	9 m x 0 B	2 m	8 Höhe	0,8 m	8 Gewicht	6 kg	Ausgabende Top	12.89	Name	J. G. Jansen
8 Gesamtanzahl der	NVA	5 Gesamtanlagengröße	4,4	8 kW	8 Spannung	380 V	8 Frequenz	50 Hz				
Motor für	Hersteller	Type/Nr.	Motor- Inv.-Nr.	Ballkorn n. DIN 4250	cos ϕ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart			
erreichbare Geschwindigkeit	1	1	1									
den Vorzeichen	N											
max. Vorzeichen												
Spindelrevolutions in 1/min												
Getriebe	von	bis	Anzahl d. Stufen	Stufenprüfung								
U/min												
8 Zertifikats	max. Spannung	8	lux SI 60	1	GG 20							
8 Betriebsstoffbedarf	bei Schrittschwindigkeit											
8 Kühlung												
8 Angaben zum Umweltschutz												
8 Lampe												
8 Erleuchtungsstärke												
ab (A)												
Bemerkungen												

G = Gewicht, W = Weichschleifen, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik
 Besondere Sie von der Arbeitsgemeinschaft der RWI (Sachverständigenkommission), Anleitung für den Gebrauch der RWI-Betriebsanleitungen Best.-Nr. RWI/RWI 779
 Anschritt für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (WVF), Düsseldorf Straße 40, 40206 Essen/Ts., Telefon (061 566) 4 60 41



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 31.12.2025

© Copyright 2025 - [Asset-Trade](#)

Page