

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
<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:**







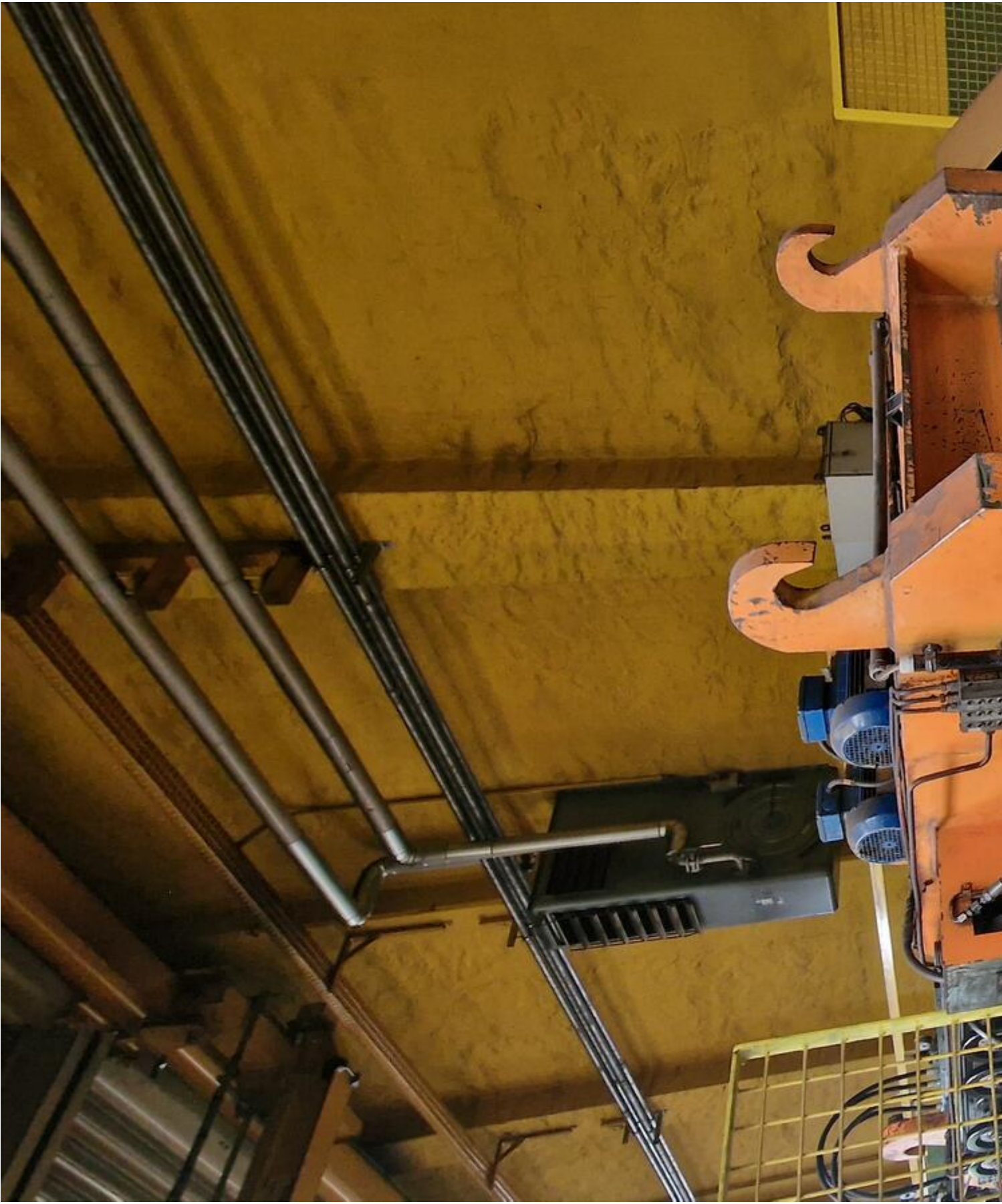






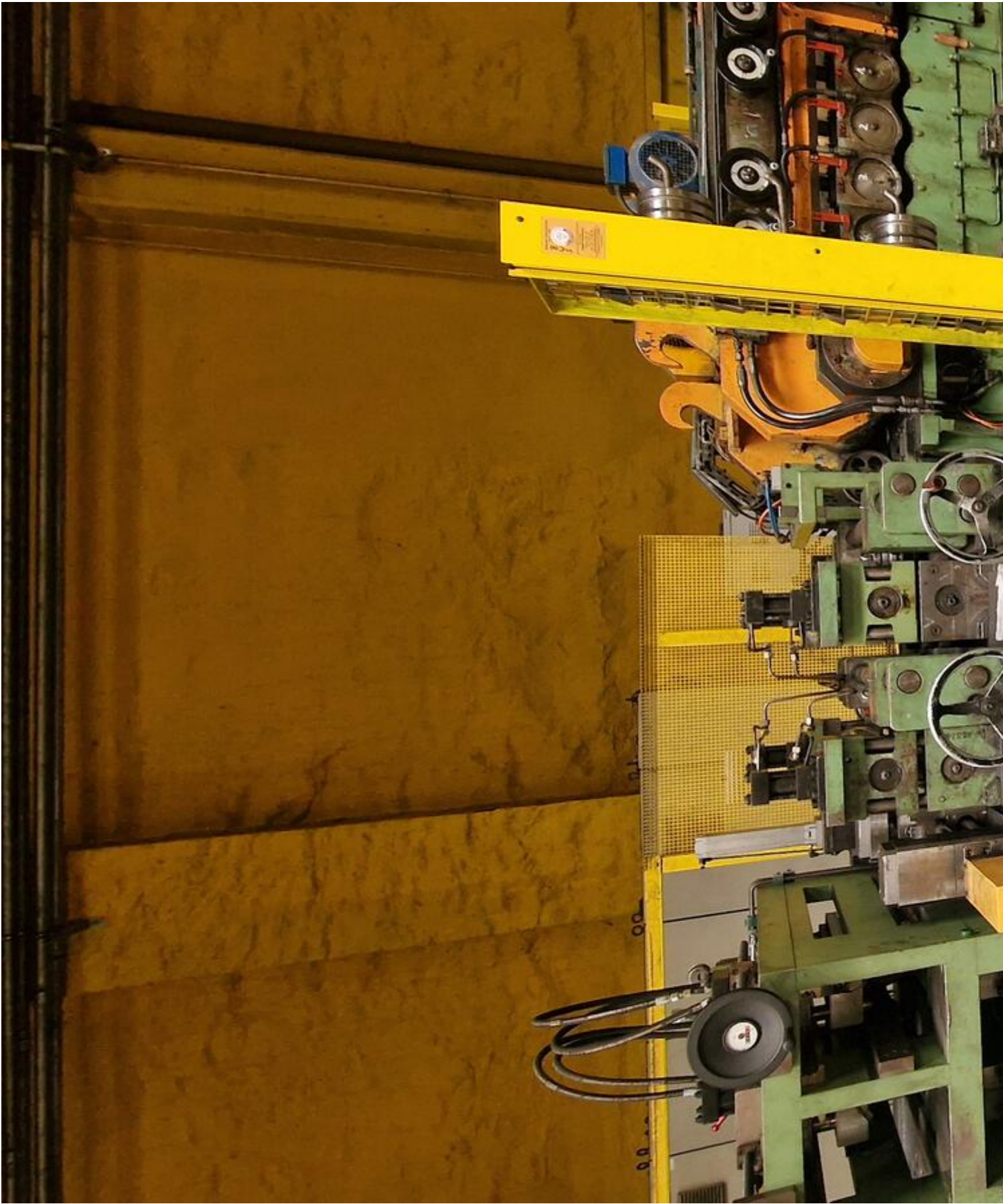


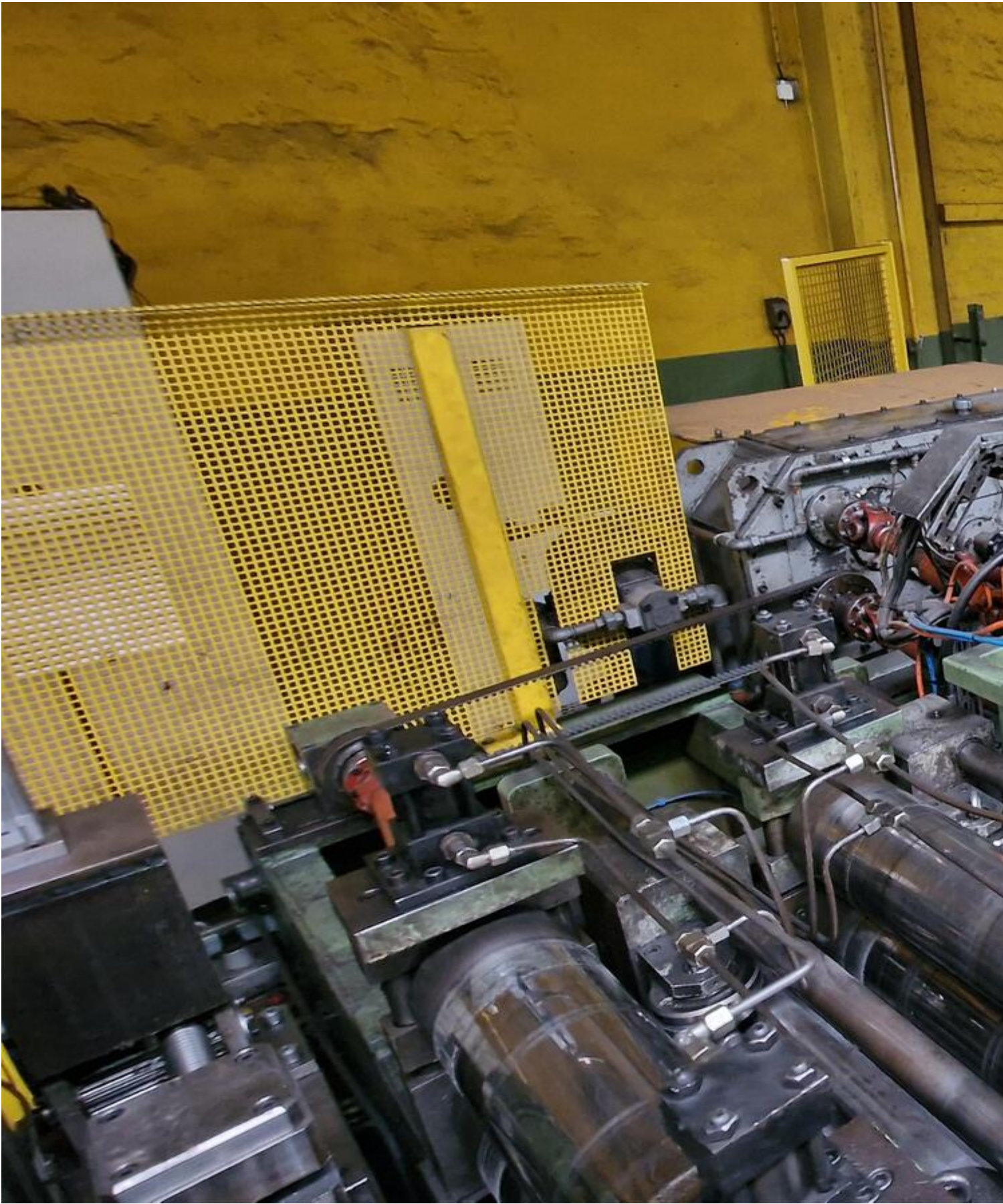
















MINISTERE DU TRAVAIL  
VISA ACCORDE A LA SERIE  
- MK - PAR L' INRS  
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

 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>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 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



<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 <b>J. G. Jansen</b> <input checked="" type="checkbox"/> Frequenz $50$ Hz	
<input checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Außen Vorschube <input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		<b>Sehe Techn. Daten</b>		<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spänquerschnitt $1,5$ mm <sup>2</sup>		<input checked="" type="checkbox"/> für St 60 / GG 20 <input checked="" type="checkbox"/> max. Spänquerschnitt $1,5$ mm <sup>2</sup>		bei Schnittgeschwindigkeit m/min	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Getriebestufe		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen Stufen sprung		<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									



Maße / Gewicht |  Flächenbedarf |  L 2 m x  B 3 m |  Höhe 2,8 m |  Gewicht 9300g | Ausgestellt Tag 12.89 Name: J.G. Jansen  
 Antrieb |  Gesamtschubwert |  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 Hauptmotor	SIEMENS	EG5161 15E	911090911003	B5	0,87	0,22	1,06	2740	IP54
Verstellmotor	SEW/USOCOM	4106701-2	9111090911003	B3	0,70	1,1,27	77=	920	IP23
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	020133251902001	B5	0,70	1,5	7,3,4,25	920	IP54
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	020133251901005	B5	0,70	1,5	7,3,4,25	920	IP54
Oelschmierung	MERKER	DFT100L6	020133251902001	B5	0,70	1,5	7,3,4,25	920	IP54
<input checked="" type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit 5.30 m/min. / N <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschube <input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft				<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte für St 60 / GG 20 max. Spanquerschmitt 8 / 5 mm <sup>2</sup> 8 mm/min		<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel U/min		<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel dB(A) <input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte	

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

Bemerkungen

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





<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebe		Flächenbedarf <input checked="" type="checkbox"/> l 3,6 m x 5,0 m KVA <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlusswert	Höhe <input checked="" type="checkbox"/> 1,25 m <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtstellungsbedarf	Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> 950 kg Spannung <input checked="" type="checkbox"/> 380 V	Ausgabed. Tag <input checked="" type="checkbox"/> 12.89 Frequenz <input checked="" type="checkbox"/> 50 Hz	Name <input checked="" type="checkbox"/> J. G. Jansen	
Motor für	Hersteller SEW/USOCOM	Typ/Nr. R40D180KM 02.01947359	Motor- lev.-Nr. 02.01947359	Bauform n DIN 42530 B3	Leistung kW 0,55	Strom A 3,2/1,05	Schutzart IP54
<input checked="" type="checkbox"/> Vorhubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschübe <input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubzahl		Drehzahlbereich N		max. Spatzenerschritt <input checked="" type="checkbox"/>	für St 60 / CG 20 75	bei Schnittgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> / min	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Gebiebestufe		Drehzahlbereich von bis	Anzahl d. Stufen Stufenanzahl	<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel		U/min	bar
stufenlos von		bis		<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel <input checked="" type="checkbox"/> 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"/> Antriebs <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtnennleistung Motor für		Hersteller <b>SEW/USOCOM</b>	Typ/Nr. <b>DV132MF4</b>	Motor typ. 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>	Drehzahl 1/min <b>50</b>	Schutzart <b>IP55</b>
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> max. Vorschubzahl		Drehzahlbereich von <b>1</b> bis <b>1</b>		mm/U <b>N</b>	<input type="checkbox"/> Spannung <input checked="" type="checkbox"/> max. Spindelschneid <b>8</b>		für SI 60 / GG 20 <input type="checkbox"/> / <input checked="" type="checkbox"/>	bei Drehzahl <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	bei Drehzahl <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahl in 1/min Drehzahlbereich von <b>1</b> bis <b>1</b>		Anzahl d. Stufen <b>1</b>		Stufenempfung U/min	<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		U/min	<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Umweltschutz <input type="checkbox"/> Umweltschutz <input type="checkbox"/> Umweltschutz	
<input type="checkbox"/> G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik		Bemerkungen		dB (A)		bar		m/min	

Broderson Str. 10  
 42699 Solingen  
 Telefon (021 90) 4 00 41



Flächenbedarf	3 l	9 m x 6 B	2 m	Höhe	0.8 m	Gewicht	6 kg	Ausgestül: Tag	12.89	Name	J.G. Jansen
Gesamtanzahl	8	NVA	<input checked="" type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf	4,4 kW	Spannung	380 V	Spannung	380 V	Frequenz	50 Hz	
Motor für	Hersteller	Type/Nr.	Motor-Inv./Nr.	Blutdruck DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart		
anschiedgeschwindigkeit											
den Verschiebemaß Vorwurfsmaß											
Spindelrevolverzahlen in 1/min											
Druckbereich	von	bis	Anzahl o. Stufen	Stufenregulierung							
Druckbereich											
Umschaltzeit											
Zeitwerte											
max. Spanndrehzahl											
bei Schweißgeschwindigkeit											
Bedarfskoeffizient											
Koeffizient											
Angaben zum Umweltschutz											
Lärmpegel											
Emissionswerte											
dB(A)											
Bemerkungen											

\* G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik  
 Berechnen Sie sich den Antriebsleistungsbedarf des MW (Schweißstrombedarf) Anleitung für den Gebrauch der MW-Bedienungsmaschinen Best.-Nr. 19RW/AWF 779  
 Anschritt für Wirtschaftliche Fertigung in V (VMF), Dienstleister Straße 40, 6236 Eschborn Ts., Telefon (0 61 96) 4 80 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](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:**













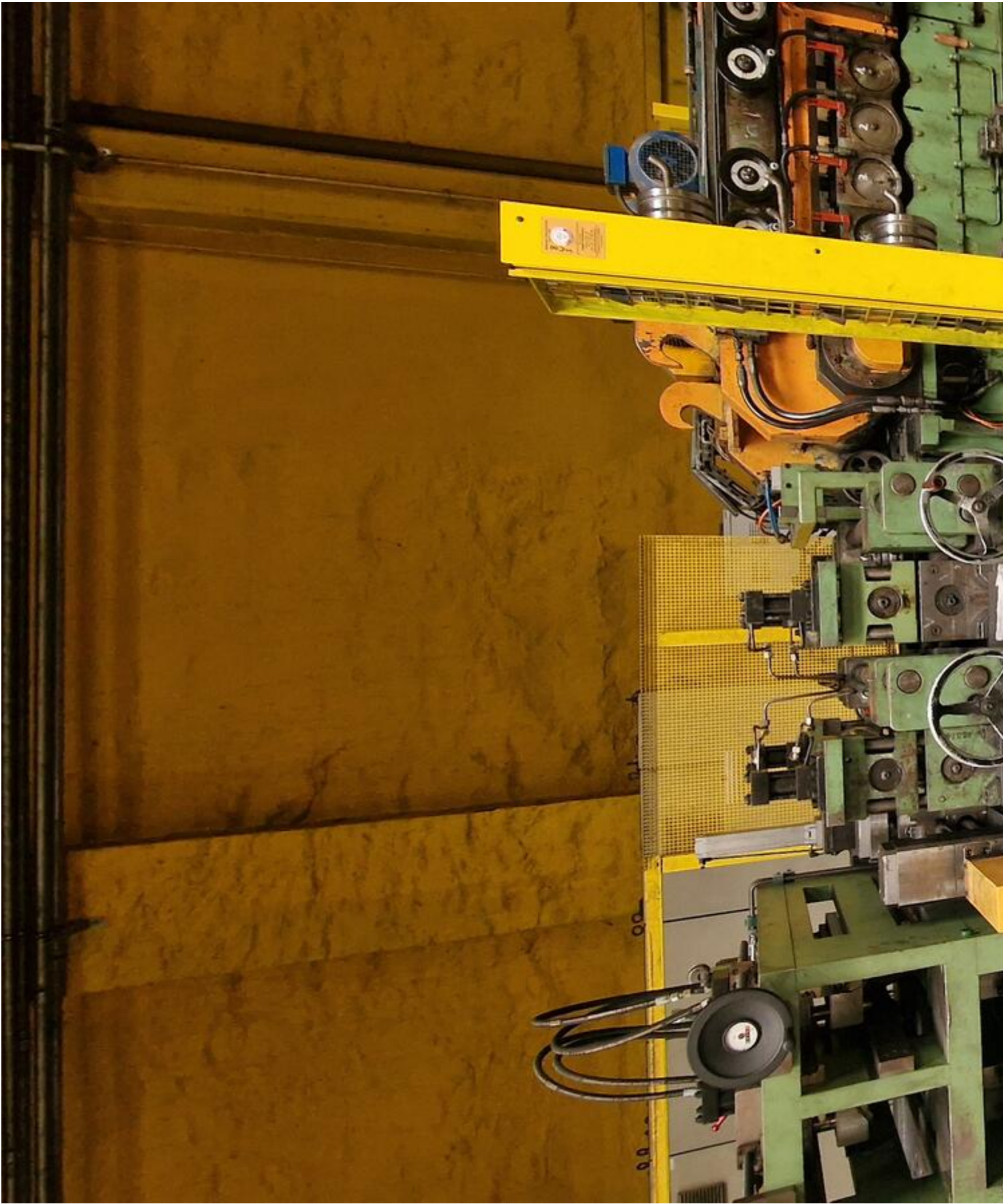


















MINISTERE DU TRAVAIL  
VISA ACCORDE A LA SERIE  
- MK - PAR L' INRS  
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

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

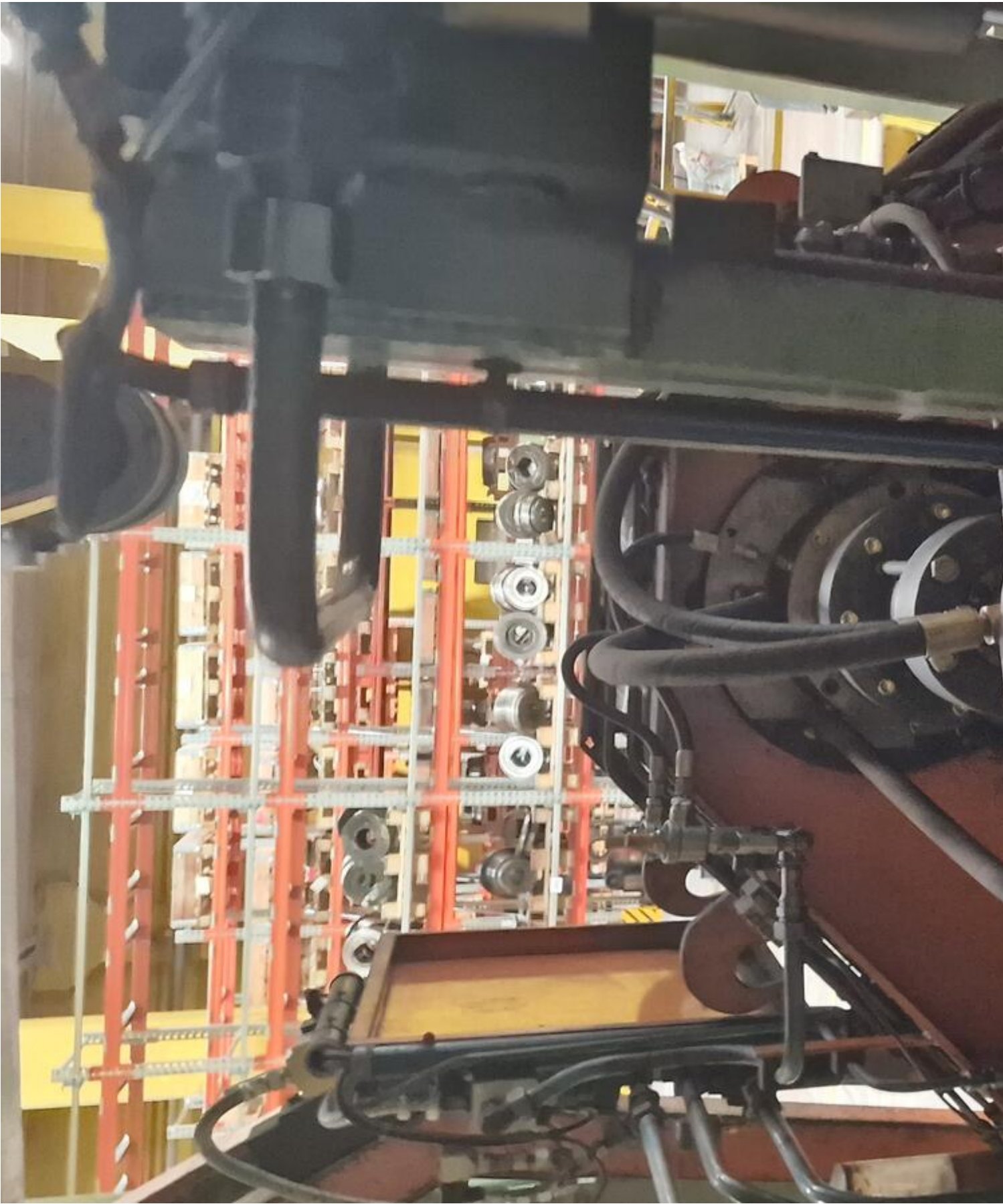
Constructeur : AUXMET SA Le Mesnil en Thelle  
60530 Neuilly en Thelle  
Année : 1990  
Immatriculation : 00-555  
**MAXI 8mm**

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"/> Antriebe		<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 <b>J. G. Jansen</b> <input checked="" type="checkbox"/> Frequenz $50$ Hz	
<input checked="" 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>0,73 Spezial Hawe 0,73</b>	Bauform n DIN 42950 <b>B5 7 Spezial Hawe 0,73</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 checked="" type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> Außen Vorschube <input type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		<b>Sehe Techn. Daten</b>		<input type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spänquerschnitt $1,5$ mm <sup>2</sup>		<input type="checkbox"/> für St 60 / GG 20 <input type="checkbox"/> / $1,5$		bei Schnittgeschwindigkeit m/min	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Getriebestufe		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen Stufen sprung		<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		U/min bar	
stufenlos vich		bis		<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		U/min bar		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 |  Leistung kW 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
Öelschmierung	MERKER	B5	96949		0,81	1	6,2/3,6	1450	IP54

Vorschubgeschwindigkeit /  Zerspanwerte für St 60 / GG 20 /  bei Schmelzgeschwindigkeit  
 Autom. Vorschub /  max. Spanquerschritt 8 /  mm<sup>2</sup> 8 /  nu/min  
 max. Vorschubkraft /  N

Spindelrehzahlen in 1/min |  Betriebsstoffbedarf |  Kühlmittel |  Angaben zum Umweltschutz |  Lärmpegel |  Emissionswerte | dB(A)

Getriebestufe: von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_ | Drehzahlbereich: \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_ | Anzahl d. Stufen: \_\_\_\_\_ | Stufensprung: \_\_\_\_\_  
 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"/> Flächennutzungsbedarf <input type="checkbox"/> Gesamtschubwert		m x G x B 2 m x 0,8 m x 1,5 m		G Gewicht 4000 kg		Ausgest. Tag 12.89		Name J. G. Jansen		HZ 50							
Motor für		Hersteller		Type/Nr.		Motor-Inv.-Nr.		Bauform n. DIN 12950		cos φ		Leistung kW		Strom A		Drehzahl 1/min		Schutzart	
De/schmierung Scherantrieb		SKF SEW/USOCOM		56/4 DV18016		021013328091101001		B3		0,67 0,83		0,09 1,5		57/33		970		IP55 IP54	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit		<input type="checkbox"/> Autom. Vorschub		<input type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		mm/U		<input type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spanzuerschnitt		für S1 00 / GG 20 / S		bei Schnittgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> S		bar		m/min		dB(A)	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Gehobhöhe		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufenanspr.		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> Kühlmittel		U/min		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		<input type="checkbox"/> Lärmpegel		<input type="checkbox"/> Emissionswerte	
Stufenbis von		von		bis		bis		U/min		U/min		bar		dB(A)		dB(A)		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-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 type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebsart		<input checked="" type="checkbox"/> Füllhöhe 1,25 m <input type="checkbox"/> KVA <input type="checkbox"/> Gesamtschubwert		<input checked="" type="checkbox"/> m 0,5 <input type="checkbox"/> Gesamtschubbedarf 0,37		<input checked="" type="checkbox"/> Geschw. 0,5 m/s <input type="checkbox"/> Spannung 380 V		<input checked="" type="checkbox"/> Frequenz 50 Hz <input type="checkbox"/> Leistung kW <input type="checkbox"/> Strom A		Name: J.G. Jansen	
<input checked="" type="checkbox"/> Motor für		Hersteller		Typ/Nr.		cos $\phi$		Drehzahl 1/min		Schutzart	
<input checked="" type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spannschritt 8		<input type="checkbox"/> bei Schneidgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> / s	
<input type="checkbox"/> max. Vorschub		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> bei Schneidgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> / s	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in U/min		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> bei Schneidgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> / s	
stufenlos von		von		bis		bis		<input type="checkbox"/> bar		<input type="checkbox"/> dB(A)	
U/min		U/min		U/min		U/min		<input type="checkbox"/> bar		<input type="checkbox"/> 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-Bohrerbohrkarten Best.-Nr. RKW/AWF 779  
 Ausschub für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsselroder Straße 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 $\phi$ 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 / /		für St 60 / CG 20 bei Schnittgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> 8		
<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel		U/min				
<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel <input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte		bar				
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 checked="" type="checkbox"/> Gesamtschulterwert 0,8 m		<input type="checkbox"/> kW <input checked="" type="checkbox"/> Spannung 6,5		<input type="checkbox"/> Leistung <input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 380 V 50		<input type="checkbox"/> kg <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 12,89		<input type="checkbox"/> Typ <input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 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 checked="" type="checkbox"/> Spannung 4,4		<input type="checkbox"/> Drehmoment <input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 50		<input type="checkbox"/> Leistung <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 380 V 50		<input type="checkbox"/> kg <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 12,89		<input type="checkbox"/> Typ <input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl J.G. Jansen	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> Max. Vorschub		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 50		<input type="checkbox"/> Leistung <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 380 V 50		<input type="checkbox"/> kg <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 12,89		<input type="checkbox"/> Typ <input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl J.G. Jansen		<input type="checkbox"/> Schutzart	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in U/min <input type="checkbox"/> Getriebe		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Anzahl u. Stufen <input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> Leistung <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 380 V 50		<input type="checkbox"/> kg <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 12,89		<input type="checkbox"/> Typ <input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl J.G. Jansen		<input type="checkbox"/> Schutzart	
<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Anzahl u. Stufen <input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> Leistung <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 380 V 50		<input type="checkbox"/> kg <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 12,89		<input type="checkbox"/> Typ <input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl J.G. Jansen		<input type="checkbox"/> Schutzart	
<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Anzahl u. Stufen <input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> Leistung <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 380 V 50		<input type="checkbox"/> kg <input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 12,89		<input type="checkbox"/> Typ <input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl J.G. Jansen		<input type="checkbox"/> Schutzart	
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-Bezugsstellenkarten. Best.-Nr. PKW/AMF 779  
 Ausschuss für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf, Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (06196) 49641

<input checked="" type="checkbox"/> Antriebsmotor für <input type="checkbox"/> Gesamtschulterwert <input type="checkbox"/> Motor für Hersteller		Hersteller <b>SEW/USOCOM</b>		Typ/Nr. <b>DV132MF4</b>		Motor für Nr. <b>02013489</b>		Bauform n. DIN 42950 <b>380</b>		Leistung kW <b>7,5</b>		Strom A <b>27.0/15,5</b>		Drehzahl 1/min <b>50</b>		Schutzart <b>IP55</b>	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> max. Vorschubzahl		/ / /		mm/U <b>N</b>				<input checked="" type="checkbox"/> Spannung <input type="checkbox"/> max. Spindelgeschwindigkeit		für SI 60 / O/G 20 <b>1/5</b>		bei Drehzahl 1/min <input type="checkbox"/> m/min <input checked="" type="checkbox"/> mm <sup>3</sup> /S		<input type="checkbox"/> bei Drehzahl 1/min <input checked="" type="checkbox"/> mm <sup>3</sup> /S		<input type="checkbox"/> m/min <input type="checkbox"/> mm <sup>3</sup> /min	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahl in 1/min <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen Stufenempfung		U/min		<input checked="" type="checkbox"/> Zerpanwerte max. Spindelgeschwindigkeit		<input checked="" type="checkbox"/> für SI 60 / O/G 20 <b>8</b>		<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> U/min		<input type="checkbox"/> bar	
<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich stufenlos von		von bis		Anzahl d. Stufen Stufenempfung		U/min		<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Umweltschutz <input type="checkbox"/> Umweltschutz <input type="checkbox"/> Umweltschutz		<input type="checkbox"/> für SI 60 / O/G 20 <b>8</b>		<input type="checkbox"/> U/min		<input type="checkbox"/> bar		<input type="checkbox"/> dB (A)	
Bemerkungen																	

G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik  
 Bestimmen Sie sich der Abmessungsform des AMF (Schwenkverhältnis beachten). Anstellung für den Gebrauch der AMF-Betriebsmittelarten Best.-Nr. (PNW/AMF 779)  
 Ausschick für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AMF), Düsseldorf Straße 40, 40236 Eschborn-Te., Telefon (051 90) 4 00 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](mailto:info@asset-trade.de)

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

Generated on 02.04.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page