

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:



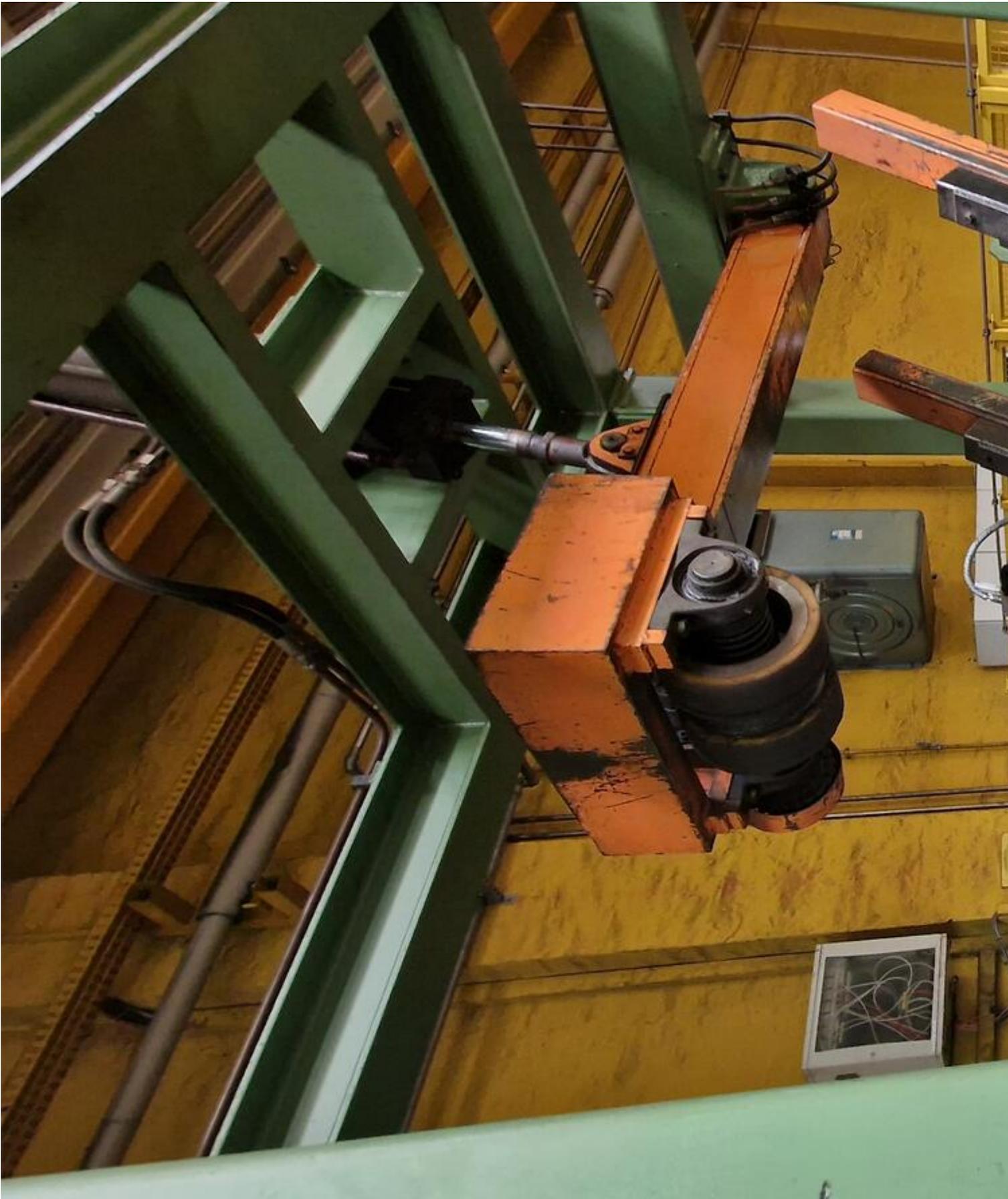






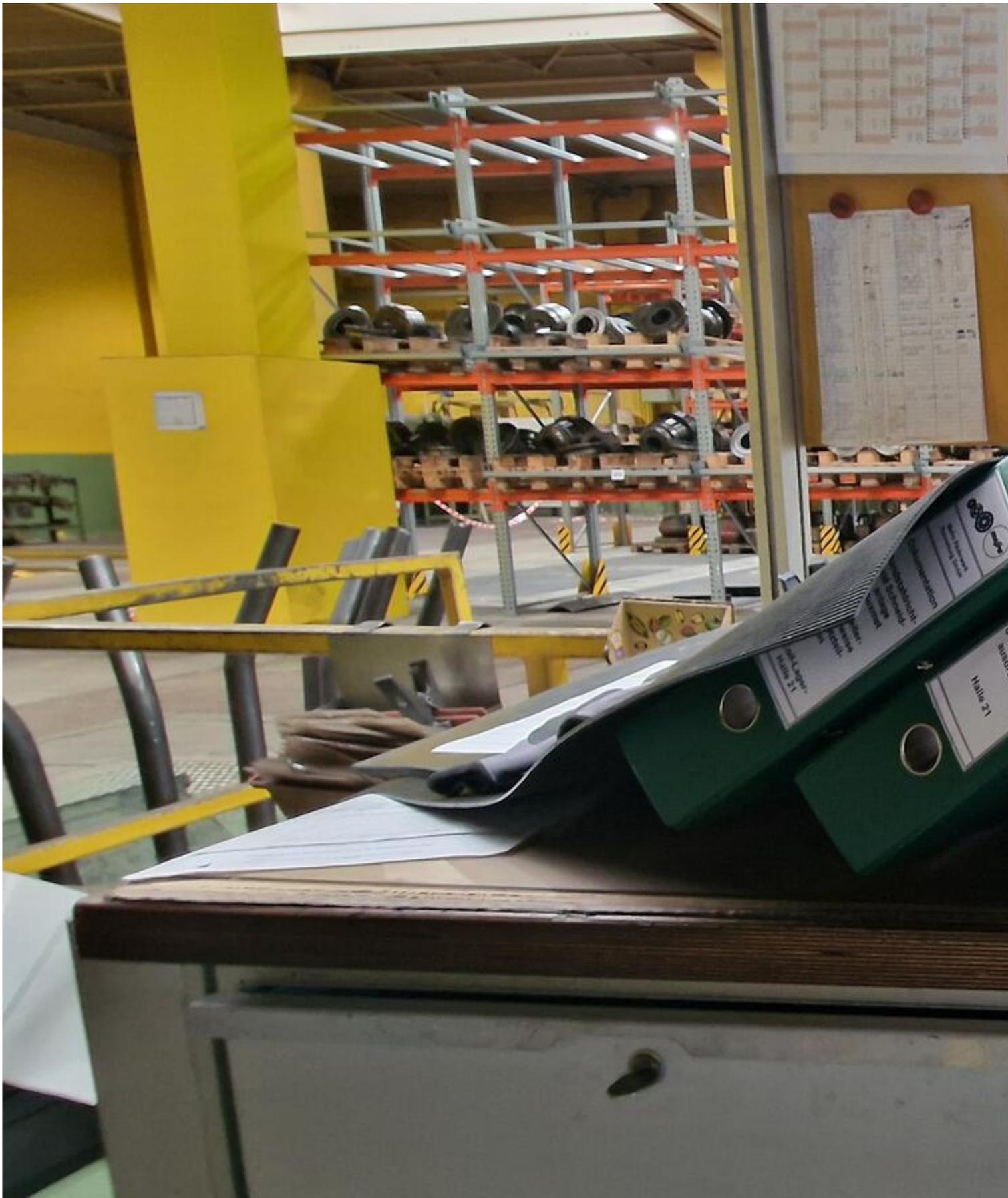


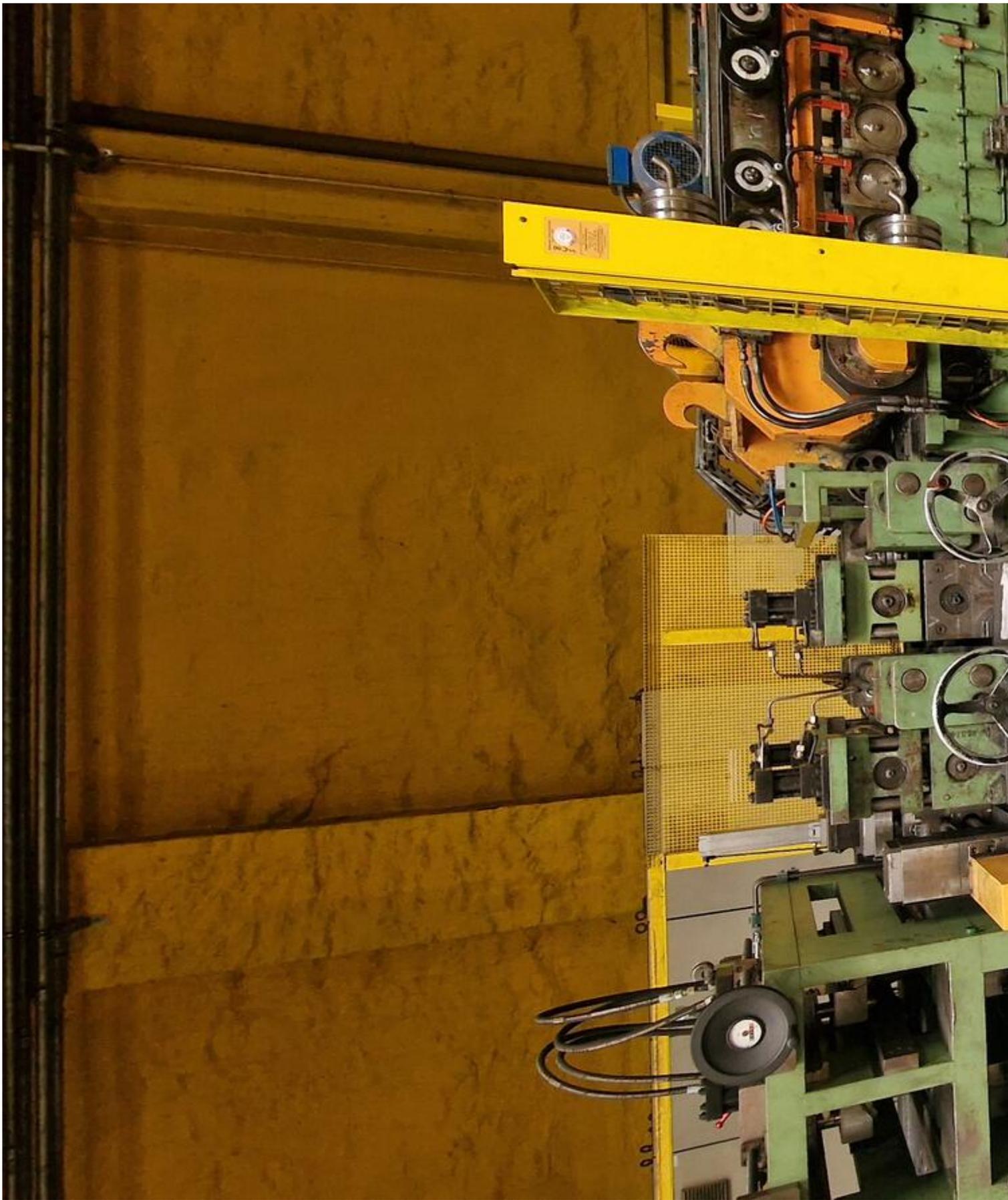


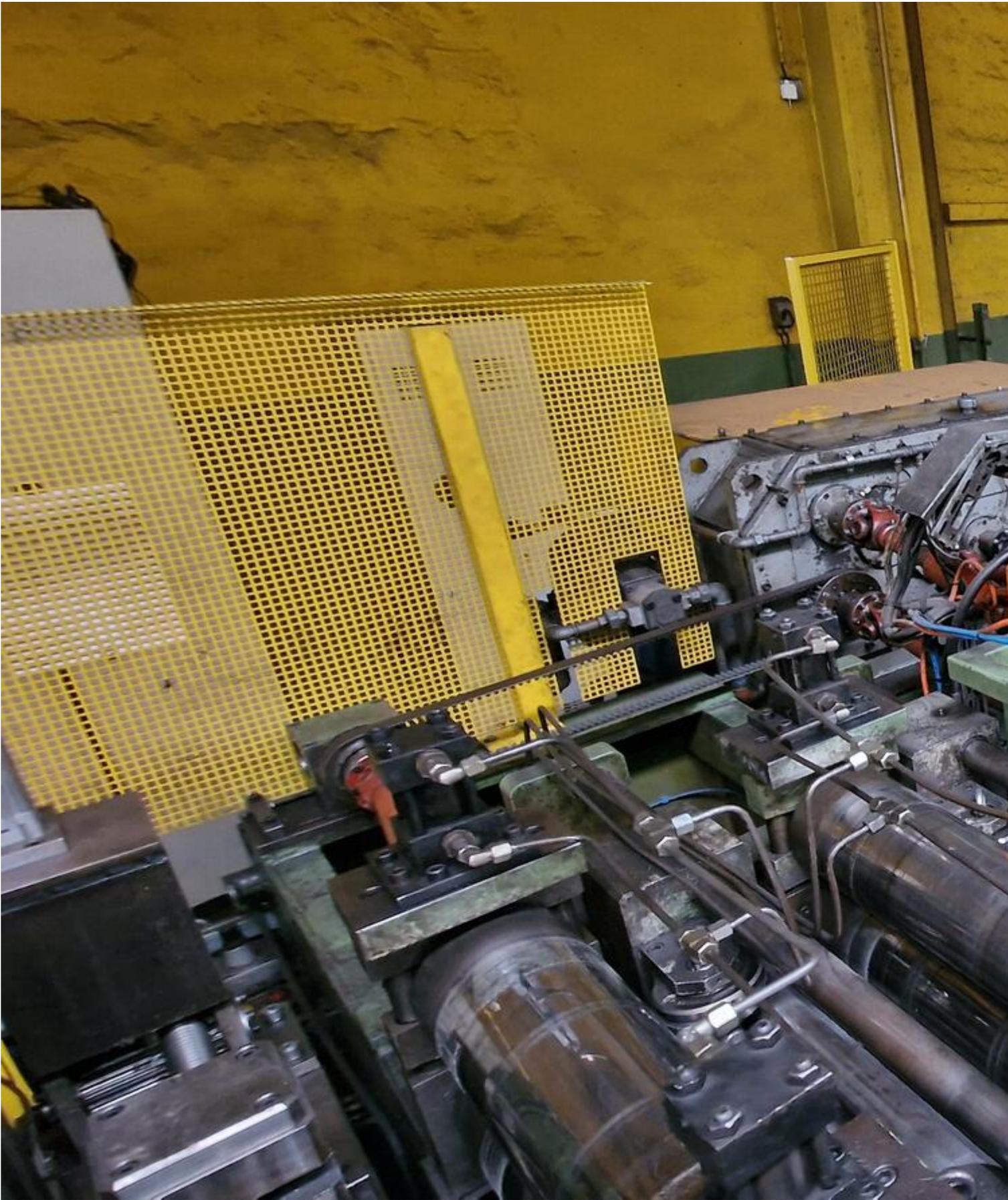
















MINISTERE DU TRAVAIL
VISA ACCORDE A LA SERIE
- MK - PAR L' INRS
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

 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













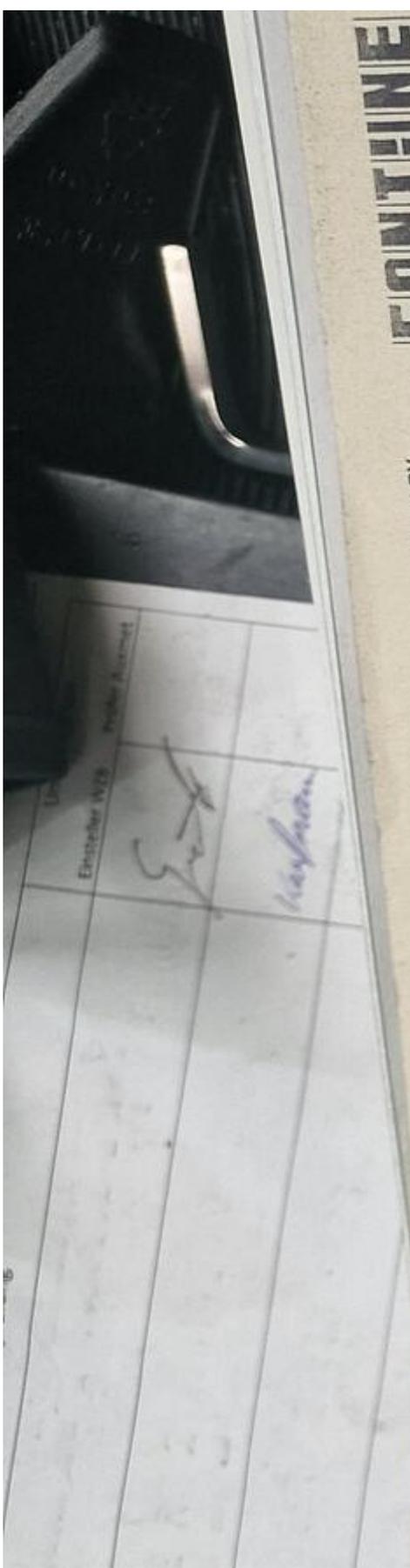












Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

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/mm²

Min 110 mm
Max 500 mm

Materialbreite

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

Materialstärke

bis 35 m/min

Bandgeschwindigkeit

150 mm

Ziehrollendurchmesser

bis 1200 kg

BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND
BEDIENANLEITUNG
FUER FONTIJNE HOLLAND
RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE

TECHNISCHE DATEN WOFUER DIE ANLAGE IST AUSGELEGT

Produkt	Warmgewalztes und gebeistes Blech doch nicht entzündet
Ziehfestigkeit	Bis 45 kg/mm ²
Materialstarke	Min. 2,5 mm max. 8 mm
Materialbreite	Min. 200 mm max. 600 mm
Bundgewicht	Bis 7 tonner
Bundausserdurchmesser	Bis 2000 mm
Bundinnendurchmesser	408 oder 610 mm
Bandgeschwindigkeit	Min. 5 m/min. max. 30 m/min.
Schnittleistung z. B.	Bei 1200 mm länge, 15 T/min. Bei 3000 mm Länge, 10 T/min.
Schnittlänge	Min. 990 mm Max. 3000 mm
Stapelhöhe, max.	LxH=" 7800" mm max. 2,5 T/stapel
Max. Paketdurchgangshöhe	400 mm

Stromlauplan-Nr.

Abbildung und Grundflächenmaße

Leistungen

Besonders geeignet für

DM

Anschaffungskosten

Masch.-Gruppe

Bestell-Nr.

Internes Kennzeichen

Kostenstelle

Inventar-Nr.

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

<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebsart		<input checked="" type="checkbox"/> Flächenbedarf $3,7$ m x $3,5$ m <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert		<input checked="" type="checkbox"/> Höhe $0,5$ m <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf 3 kW		<input checked="" type="checkbox"/> Gewicht 4500 kg <input checked="" type="checkbox"/> Spannung $380/31$ H V		<input checked="" type="checkbox"/> Auspostell. Tag $12/89$ Name J. G. Jansen <input checked="" type="checkbox"/> Frequenz 50 Hz	
<input checked="" type="checkbox"/> Motor für W Verfahren Hydraulik Verfahren	<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller SEW/USOCOM Hawe SEW/USOCOM	<input checked="" type="checkbox"/> Typ/Nr. RF43DT80N RF43T80N9021032620	<input checked="" type="checkbox"/> Motor- inv.-Nr. 	<input checked="" type="checkbox"/> Bauform n DIN 42950 B5 7 Spezial Hawe 12001 B	<input checked="" type="checkbox"/> Leistung kW 0,75 0,75	<input checked="" type="checkbox"/> Strom A 3.8/2.2 3.8/2.2	<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 1/min 1400 1400	<input checked="" type="checkbox"/> Schutzart IP54 IP54	
<input checked="" type="checkbox"/> Σ Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Σ Aulaufr. Vorschube <input checked="" type="checkbox"/> R_{max} Vorschubkraft		Sehe Techn. Daten		<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spänquerschnitt 8	für St 60 / GG 20 $1,5$	<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel	bei Schnittgeschwindigkeit mm^3/S	<input checked="" type="checkbox"/> bar	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Getriebestufe		Drehzahlbereich von bis	Anzahl d. Stufen Stufen sprung	<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel <input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte		<input checked="" type="checkbox"/> U/min		<input checked="" type="checkbox"/> dB(A)	
stufenlos vich		bis	U/min	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 | kVA | Gesamtschubwert | kW 37 | Spannung 380 V | Frequenz 50 Hz

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

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

Spindelrehzahlen in 1/min | Betriebsstoffbedarf | Kühlmittel | U/min | bar

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

Angaben zum Umweltschutz | Lärmpegel | Emissionswerte | dB(A)

Bemerkungen

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

<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"/> Geschw. 0,5 m/s <input type="checkbox"/> Spannung 380 V		<input checked="" type="checkbox"/> Tag <input type="checkbox"/> Frequenz		<input checked="" type="checkbox"/> Name: J.G. Jansen <input type="checkbox"/> Hz	
<input type="checkbox"/> Motor für		<input type="checkbox"/> Hersteller		<input type="checkbox"/> Typ/Nr.		<input type="checkbox"/> Leistung kW		<input type="checkbox"/> Strom A	
<input type="checkbox"/> Motor Inv.-Nr.		<input type="checkbox"/> Motor Inv.-Nr.		<input type="checkbox"/> Drehzahl 1/min		<input type="checkbox"/> Schutzart			
<input checked="" type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> bei Schneidgeschwindigkeit		<input type="checkbox"/> m/min	
<input type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> max. Spannschritt		<input type="checkbox"/> mm/8	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in U/min		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> l/min	
<input type="checkbox"/> Drehgeschw.		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> bar	
<input type="checkbox"/> stufenlos von		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		<input type="checkbox"/> dB(A)	
<input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Lärmpegel			
<input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input type="checkbox"/> Emissionswerte			
<input type="checkbox"/> U/min		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen		<input 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 o. V. (AWF), Düsselhofstraße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (06196) 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 / Stufenprung		
stufenlos von / bis		U/min		bei Schnittgeschwindigkeit mm ³ /min		
<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spanntiefenmahl		für St 60 / CG 20 / 75		U/min		
<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		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. 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"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebs- / <input type="checkbox"/> Gesamtschulterwert 4 m x 5 m 2 m		<input type="checkbox"/> Flächengewicht <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtschulterwert 0,8 m		<input type="checkbox"/> Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Spannung 6,5 kW		<input type="checkbox"/> Leistung <input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 380 V / 50 U/min		<input type="checkbox"/> Ausgabestab-Tag <input checked="" type="checkbox"/> Freigabezeit 12.89		<input type="checkbox"/> Name <input checked="" type="checkbox"/> für J. G. Jansen	
<input type="checkbox"/> Motor für <input type="checkbox"/> Hersteller <input type="checkbox"/> Typ/Nr. <input type="checkbox"/> Motor- <input type="checkbox"/> Inv.-Nr.		<input type="checkbox"/> kW <input type="checkbox"/> Drehmoment 4,4 Nm		<input type="checkbox"/> cos ϕ <input type="checkbox"/> Drehzahl 50 U/min		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> Schutzart 50		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> Schutzart 50		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> Schutzart 50	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> Max. Vorschub		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in U/min <input type="checkbox"/> Getriebe		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich	
<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite		<input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite		<input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite		<input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite		<input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite	
<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte	
<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Bemerkungen	

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

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

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



Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: info@asset-trade.de

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

Ref. No.:
1524-06131924

Overview and Technical Data:

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

NOT DEFINED



Multiple Makesor Not Defined

Year of Build:
Jan 1992

Description:

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

For sale is a complete sheet metal cutting line (cut-to-length line) for processing steel coils. The line consists of a feeding and unwinding device from Auxmet, a high-quality Schleicher straightening unit (YOM 1992), and a powerful embossing and cutting unit from Jean Perrot (YOM 1989). The system is designed to process sheet metal up to 8 mm thick and is sold complete with a destacking unit and workplace peripherals.

This cut-to-length line is ideally suited for steel service centers or metal processing companies that need to process coils into precise metal sheets.

Used sheet metal cutting line / cut-to-length line for sale. With Schleicher straightener and Jean Perrot shear. For coils up to 8 mm sheet thickness.

Highlights of the Line

- **Complete System from Coil:** From unwinding, straightening, and cutting to destacking.
- **German Straightening Technology:** A robust **Schleicher straightening machine** ensures flat sheets.
- **Powerful Shear:** A **Jean Perrot** cutting unit for material thicknesses of up to 8 mm.
- **Comprehensive Peripherals:** Includes **Auxmet** de- and stacker, work tables, and IT equipment.

Detailed Technical Specifications

Component	Manufacturer	Type / Model	YOM	Technical Data/Notes
Coil Feeding/Unwinding	Auxmet	-	-	Feeding station and unwinding device for steel coils
Straightening Unit	Schleicher GmbH	AM-GR2-0650	1992	S/N 4580/1310
Embossing/Cutting Unit	Jean Perrot	-	1989	S/N 12951811, max. sheet thickness 8 mm, max. cutting width 1,000 mm
Destacking Unit	Auxmet	-	-	Includes removal station
Line Capacity	-	-	-	Max. processing width of the complete line: 600 mm
Peripherals	Hewlett Packard, et al.	-	-	Work table, workbench with vice, printer (HP LaserJet Pro400 M401DNE), work terminal, barcode scanner

Please contact us for further technical details, documents or to arrange a viewing appointment.

Technical Data:

Technical Data:

Control:
[CNC](#)

Buyer Information:

Condition:

Normal wear

Available:

Sold

Sold as:

EXW (Ex Works - Incoterm)

VAT:

19 %

Buyers Premium:

18 %

Location:

Germany

Images:



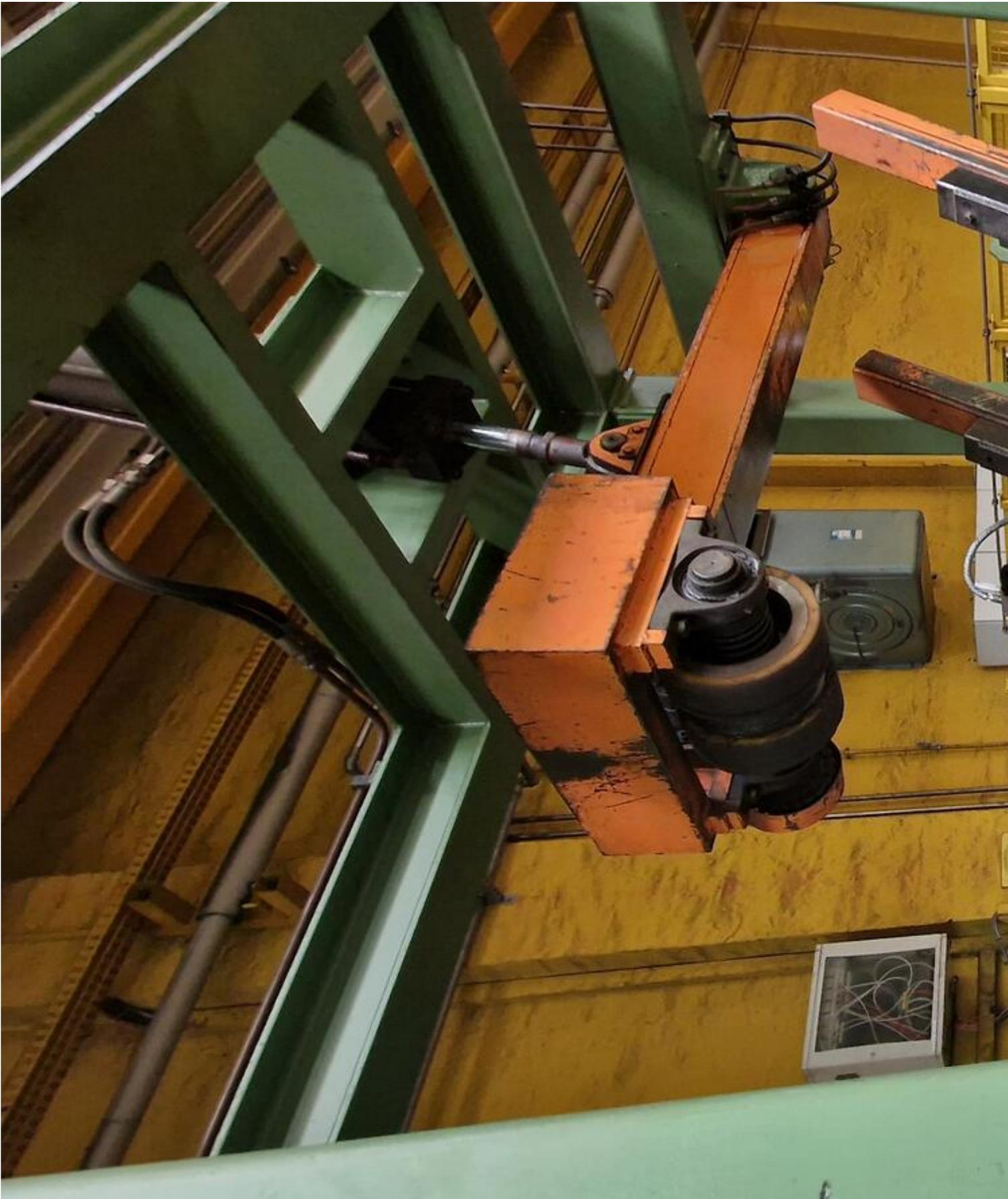








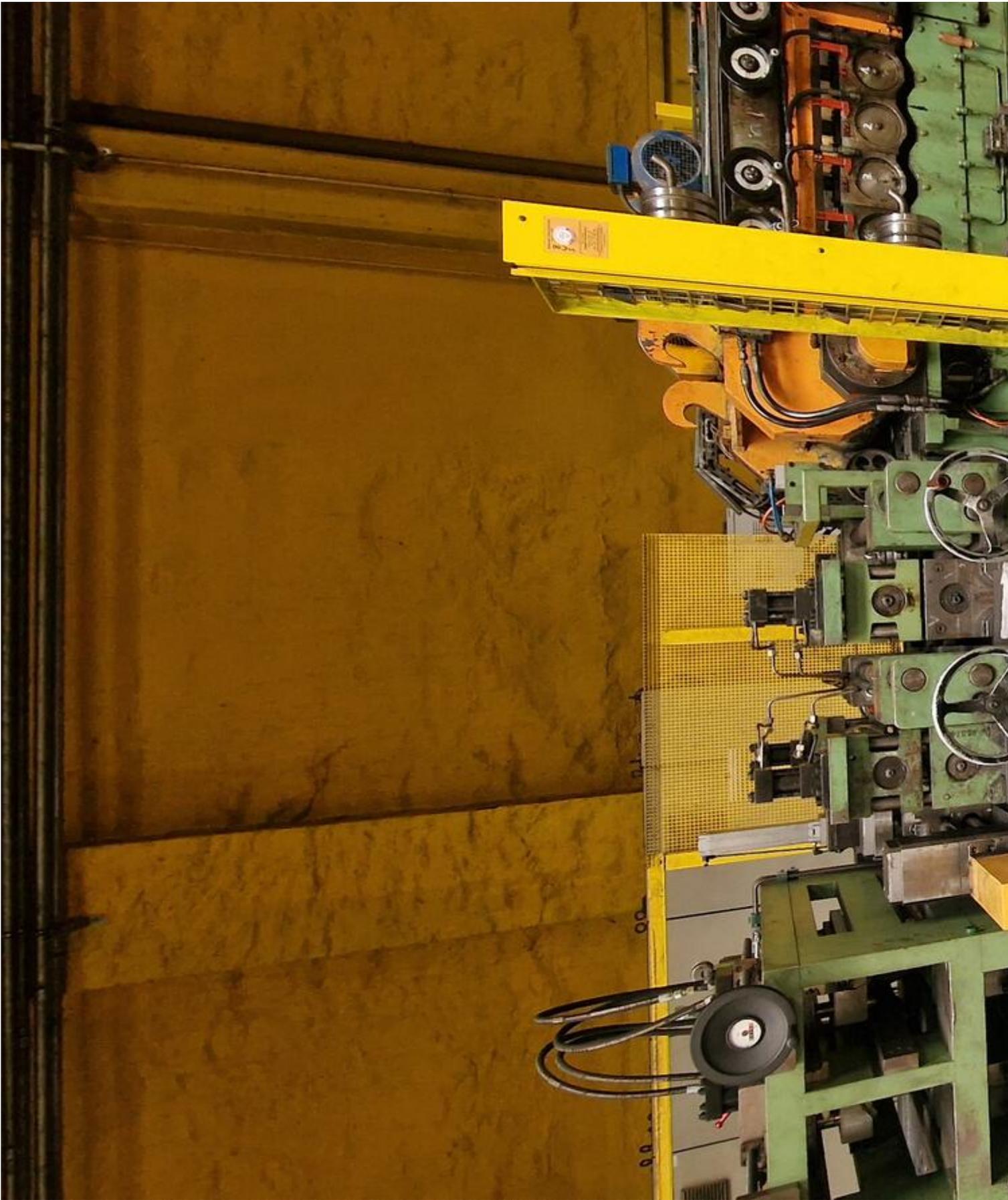


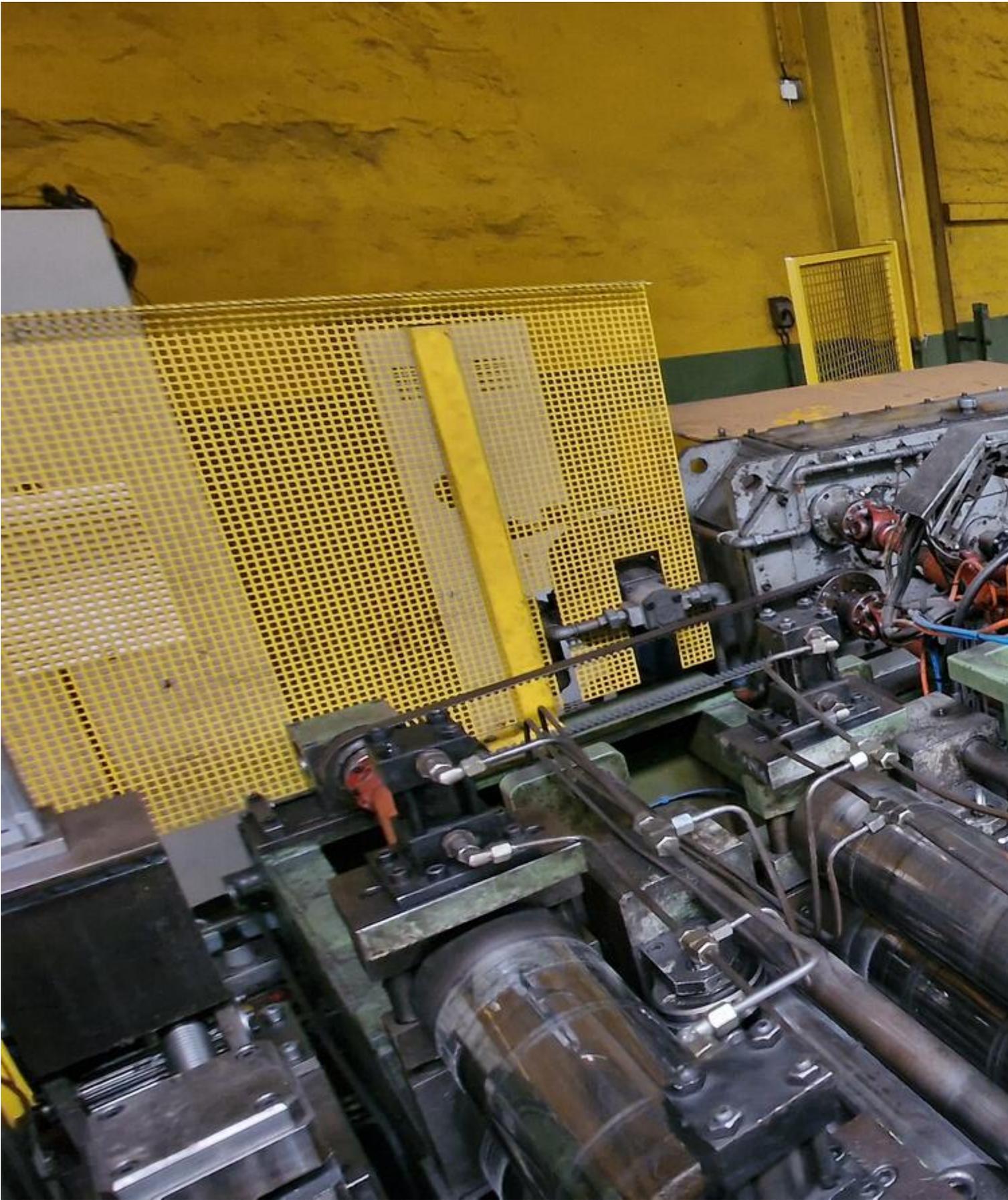
















MINISTERE DU TRAVAIL
VISA ACCORDE A LA SERIE
- MK - PAR L' INRS
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

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

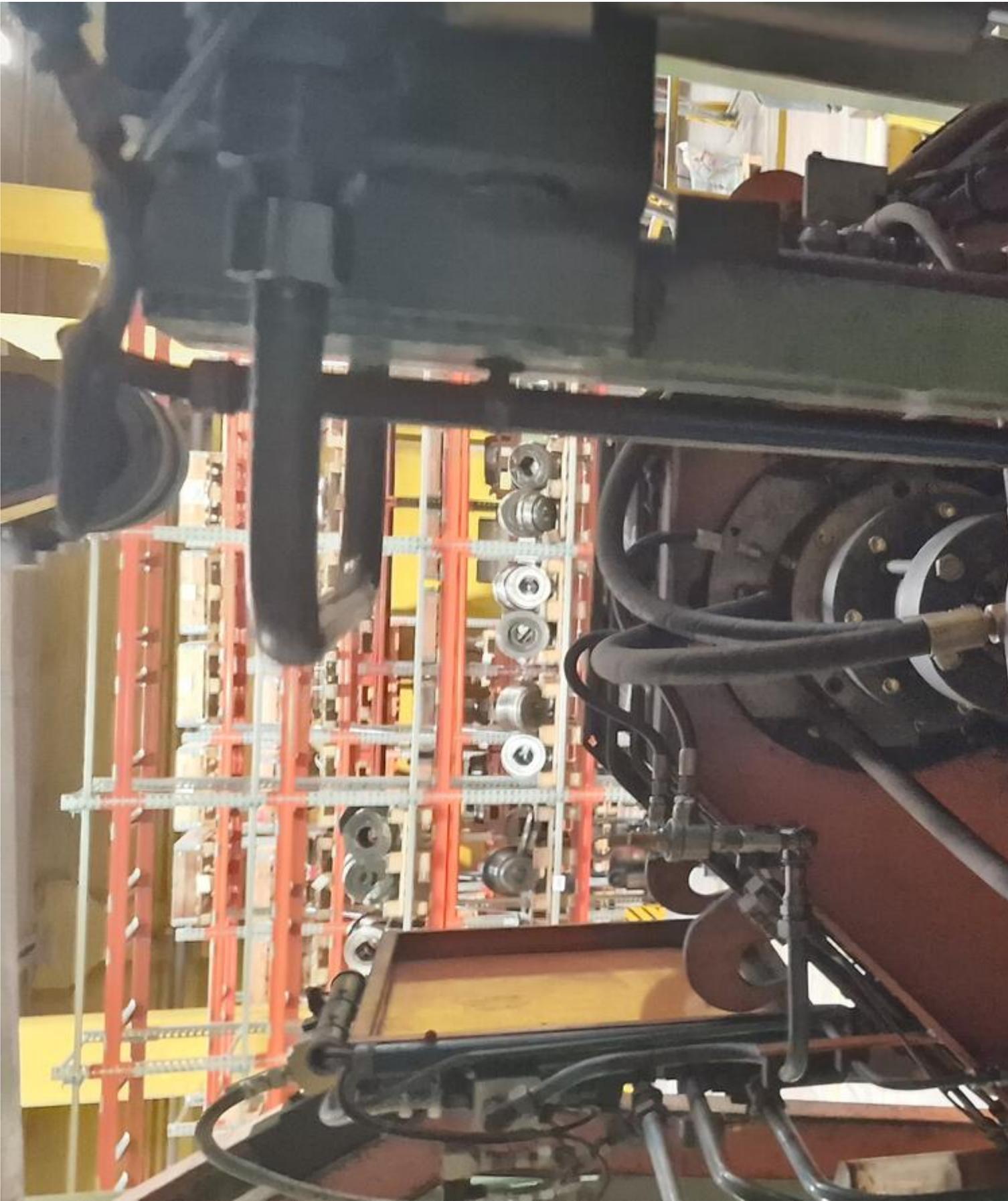
Constructeur : AUXMET SA Le Mesnil en Thelle
60530 Neuilly en Thelle
Année : 1990
Immatriculation : 00-555
MAXI 8mm

R60AUX























Einzelher WFB

Erst

Wahlmann

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/mm²

Min 110 mm
Max 500 mm

Materialbreite

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

Materialstärke

bis 35 m/min

Bandgeschwindigkeit

150 mm

Ziehrollendurchmesser

bis 1200 kg

BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND
BEDIENANLEITUNG
FUER FONTIJNE HOLLAND
RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE

TECHNISCHE DATEN WOFUER DIE ANLAGE IST AUSGELEGT

Produkt	Warmgewalztes und gebeistes Blech doch nicht entzündet
Ziehfestigkeit	Bis 45 kg/mm ²
Materialstarke	Min. 2,5 mm max. 8 mm
Materialbreite	Min. 200 mm max. 600 mm
Bundgewicht	Bis 7 tonner
Bundausserdurchmesser	Bis 2000 mm
Bundinnendurchmesser	408 oder 610 mm
Bandgeschwindigkeit	Min. 5 m/min. max. 30 m/min.
Schnittleistung z. B.	Bei 1200 mm länge, 15 T/min. Bei 3000 mm Länge, 10 T/min.
Schnittlänge	Min. 990 mm Max. 3000 mm
Stapelhöhe, max.	LxH=" 7800" mm max. 2,5 T/stapel
Max. Paketdurchgangshöhe	400 mm

Stromlauplan-Nr.

Abbildung und Grundflächenmaße

Leistungen

Besonders geeignet für

DM

Anschaffungskosten

Masch.-Gruppe

Bestell-Nr.

Internes Kennzeichen

Kostenstelle

Inventar-Nr.

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

<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebe		Flächenbedarf <input type="checkbox"/> L 3,7 m x <input type="checkbox"/> B 3,5 m <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert		<input checked="" type="checkbox"/> Höhe 0,5 m <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf 3		<input checked="" type="checkbox"/> Gewicht 4500 kg <input checked="" type="checkbox"/> Spannung 380/31 H V		Ausgabestell: Tag 12/89 Name: J.G. Jansen <input checked="" type="checkbox"/> Frequenz 50 Hz	
<input checked="" type="checkbox"/> Motor für	W Verfahren W Hydraulik W Verfahren	Hersteller SEW/USOCOM Hawe SEW/USOCOM	Typ/Nr. RF43DT80N RF43DT80N9021032620	Motor- inv.-Nr.	Bauform n DIN 42950 B5 7 Spezial Hawe 912001 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"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Außen Vorschube <input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		Sehe Techn. Daten N		mm/V		<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spänquerschnitt <input checked="" type="checkbox"/>		für St 60 / GG 20 / 5 mm ² <input checked="" type="checkbox"/>	
<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		bei Schnittgeschwindigkeit m/min 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 42690	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	020133251902005	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

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

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

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

Bemerkungen

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

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input type="checkbox"/> Antriebe <input type="checkbox"/> Gesamtschubwert		<input type="checkbox"/> Flächennutzwert <input type="checkbox"/> Gesamtschubwert		m x G x B 2 m x 0,8 m x 1,75 m		G Gewicht 4000 kg		Ausgest. Tag 12.89		Name J. G. Jansen	
Motor für		Hersteller		Type/Nr.		Motor-Inv.-Nr.		Bauform n. DIN 12950		cos φ	
DeI schmierung Scherantrieb		SKF SEW/USOCOM		56/4 DV18016		021013328091101001		B3		0,67 0,83	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen		Stufenempfung		Leistung kW 0,09 1,5		Strom A 57/33	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Gehobhöhe		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen		Stufenempfung		Drehzahl 1/min 970		Schutzart IP55 IP54	
Stufenbis von		von bis		Anzahl d. Stufen		Stufenempfung		Zerspanwerte für S1 00 / GG 20 max. Spanzuerschnitt		bei Schnittgeschwindigkeit mm ² S / 5	
Stufenbis von		von bis		Anzahl d. Stufen		Stufenempfung		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		bar	
Stufenbis von		von bis		Anzahl d. Stufen		Stufenempfung		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input 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-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.

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



Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: info@asset-trade.de

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

Generated on 03.06.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page