

Image not found or type unknown



Ref. No.:  
1524-06131924

## Overview and Technical Data:

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

## NOT DEFINED



Multiple Makes or Not Defined

Year of Build:  
Jan 1992

## Description:

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

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

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

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

---

## Highlights of the Line

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

## Detailed Technical Specifications

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

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

## Technical Data:

## Technical Data:

Control:

[CNC](#)

## Buyer Information:

Condition:

[Normal wear](#)

Available:

[Sold](#)

Sold as:

[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

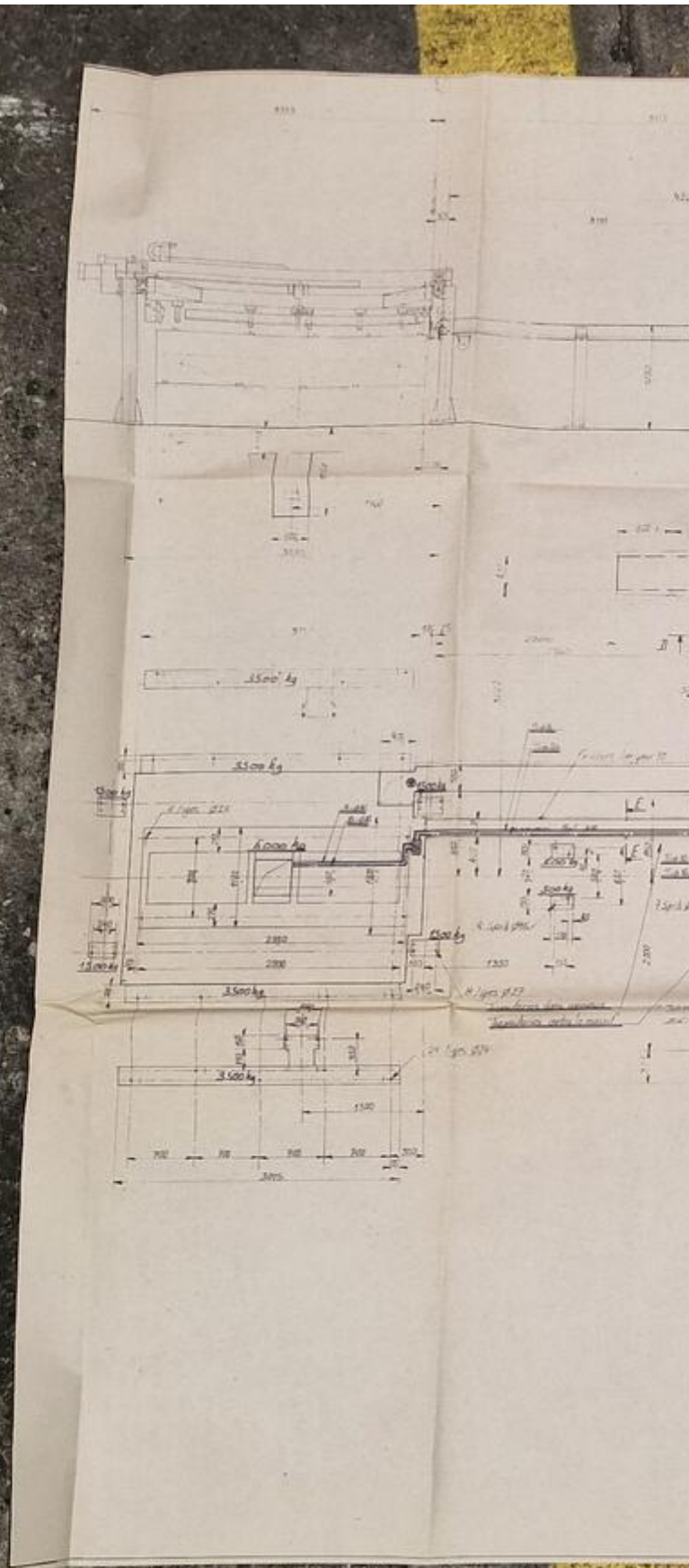
[18 %](#)

Location:  
Germany

**Images:**













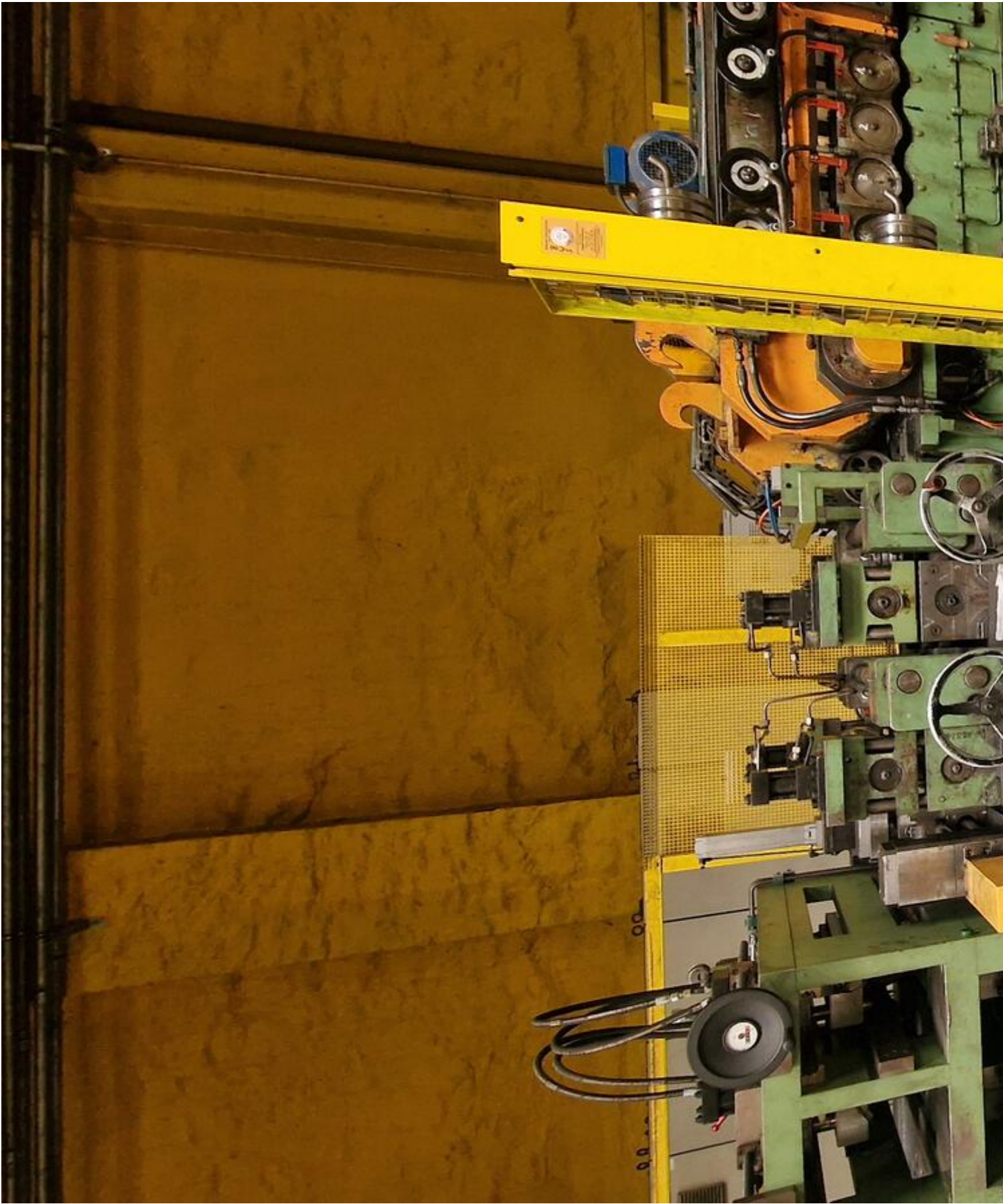


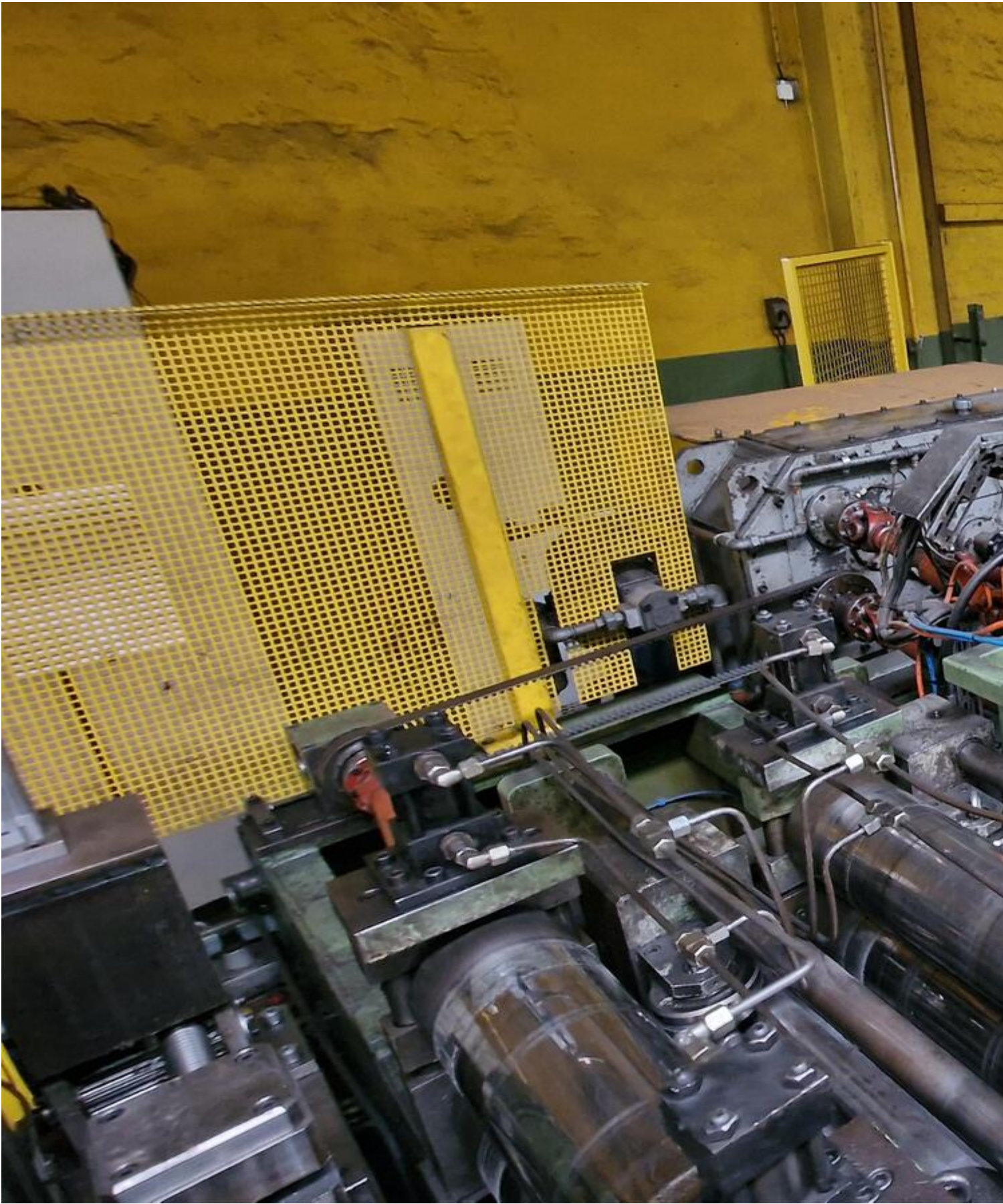
















MINISTERE DU TRAVAIL  
VISA ACCORDE A LA SERIE  
- MK - PAR L' INRS  
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

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

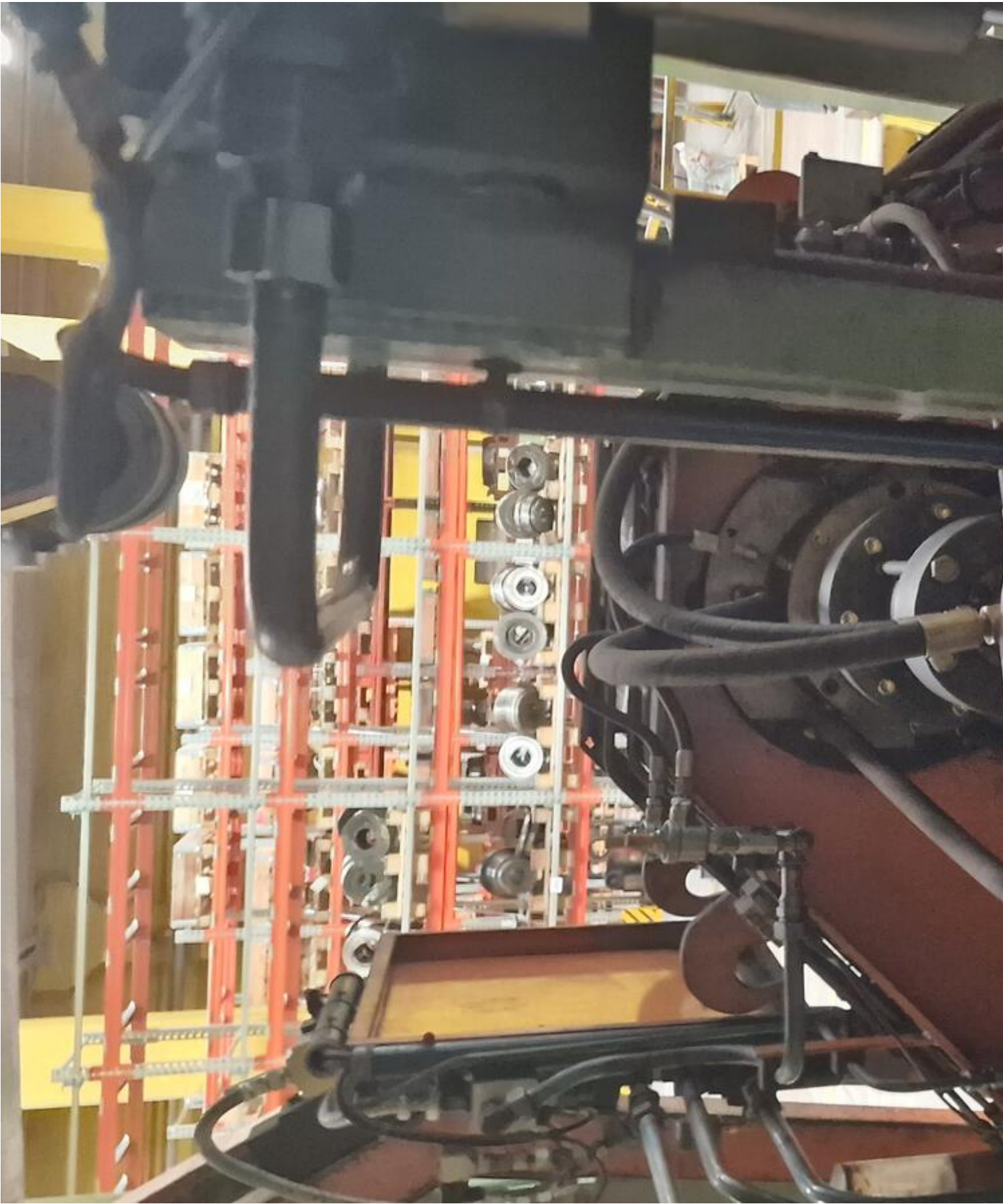
Constructeur : AUXMET SA Le Mesnil en Thelle  
60530 Neuilly en Thelle  
Année : 1990  
Immatriculation : 00-555  
**MAXI 8mm**

R60AUX























Einzelher WFB

*Extr*

*Wahlman*

Fontijne Holland BV  
Designers and Manufacturers  
of special machinery

**FONTIJNE  
HOLLAND**

**FONTIJNE  
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FUER BLECHEN**

Spezifikation A 034 D

Die Anlage - Fabrikat Fontijne- ist geeignet für das Arrondieren von Stahlband und ist geeignet für Einbau in eine Bandstahlricht- und Zerteilanlage.

Die Arrondieranlage ist direkt "hinter" die Richtmaschine einzubauen.

Die Anlage hat 3 Arrondierpositionen sowie 3 Ziehwalzen.

Jede Arrondiergruppe umfasst:

-2- Arrondierrollen, hydraulisch betätigt, Rollhalterung sowie Lagerung sind während des Ablaufes "gefolgt" wird

Einsteiler WZB	Prüfer Ausmet
<i>Eust</i>	<i>Karlsman</i>

# FONTIJNE HOLLAND

Fontijne Holland BV  
Designers and Manufacturers  
of special machinery

-2-

## FONTIJNE AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

### Technische Daten

Werkstoff

flaches Stahlband  
im Kontinue läufend  
bis T = 52 kg/mm<sup>2</sup>

Min 110 mm  
Max 500 mm

Materialbreite

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

Materialstärke

bis 35 m/min

Bandgeschwindigkeit

150 mm

Ziehrollendurchmesser

bis 1200 kg

BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND  
 BEDIENANLEITUNG  
 FUER FONTIJNE HOLLAND  
 RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE

TECHNISCHE DATEN WOFUER DIE ANLAGE IST AUSGELEGT

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

Stromlauplan-Nr.

Abbildung und Grundflächenmaße

**Leistungen**

Besonders geeignet für

DM

Anschaffungskosten

Masch.-Gruppe

Bestell-Nr.

Internes Kennzeichen

Kostenstelle

Inventar-Nr.

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

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebs		<input type="checkbox"/> Flächenbedarf $3,7$ m x $3,5$ m <input type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert		<input type="checkbox"/> Höhe $0,5$ m <input type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf $3$ kW		<input type="checkbox"/> Gewicht $4500$ kg <input type="checkbox"/> Spannung $380/31$ H V		<input type="checkbox"/> Auspostell. Tag $12/89$ Name <b>J. G. Jansen</b> <input type="checkbox"/> Frequenz $50$ Hz	
<input type="checkbox"/> Motor für <b>W Verfahren Hydraulik Verfahren</b>	Hersteller <b>SEW/USOCOM Hawe SEW/USOCOM</b>	Typ/Nr. <b>RF43DT80N RF43DT80N9021032620</b>	Motor- inv.-Nr. <b>012001 B</b>	Bauform n DIN 42950 <b>B5 7 Spezial Hawe</b>	Leistung kW <b>0,75 0,75</b>	Strom A <b>3.8/2.2 3.8/2.2</b>	Drehzahl 1/min <b>1400 1400</b>	Schutzart <b>IP54 IP54</b>	
<input type="checkbox"/> Verschubgeschwindigkeit <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 $1,5$		bei Schnittgeschwindigkeit m/min	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Getriebestufe		Drehzahlbereich von bis		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> U/min $U/min$		bar	
stufenlos vich		Anzahl d. Stufen Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> U/min $U/min$		dB(A)	
Bemerkungen									

<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht	<input checked="" type="checkbox"/> Flächenbedarf 8 L 4,5 m x 5 B 3,5 m	<input checked="" type="checkbox"/> Gewicht 3500 kg	Ausgest. Tag 12.89		Name: J.G. Jansen	
<input checked="" type="checkbox"/> Antriebe	<input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert	<input checked="" type="checkbox"/> Spannung	<input checked="" type="checkbox"/> Leistung kW	<input checked="" type="checkbox"/> Strom A	<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 1/min	<input checked="" type="checkbox"/> Schutzart
Motor für		Bauform n	cos φ			
Kühlung		DIN 42950				
Haspelspindel		Motor-Inv.-Nr.	0,37			
Hersteller		Type/Nr.				
LEROY SOMER						
Gesamtlieferungsbordart						
Höhe 1,75 m						
Zerspanwerte		max. Spanquerschnitt	1,5			
für S1 60 / GG 20						
bet. Schnittgeschwindigkeit						
mm <sup>2</sup> S						
m/min						
Betriebsstoffbedarf						
Kühlmittel						
U/min						
bar						
Angaben zum Umweltschutz						
Lärmpegel						
Emissionswerte						
dB (A)						
Bemerkungen						

Vorschubgeschwindigkeit		mm/V	
<input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub			
<input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft			
Spindelrehzahlen in 1/min		U/min	
Getriebestufe	Drehzahlbereich	Anzahl d. Stufen	Stufensprung
von	bis		
stufenlos von	bis		

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 |  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 15E	9110909141083	B5	0,87	0,22	1,06	2740	IP54
Hauptmotor	SIEMENS	4106701-2	91110909141083	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	

Vor Schubgeschwindigkeit |  5.30 m/min. |  Zerspanwerte für St 60 / GG 20 / 5 bei Schmelzgeschwindigkeit  
 Autom. Vorschub |  max. Spanquerschritt 8 / 5 mm<sup>2</sup> / 8 mm/min  
 max. Vorschubkraft |  N

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

Angaben zum Umweltschutz |  dB(A)  
 Lärmpegel  
 Emissionswerte

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 Gesamtlängungsbedarf <input checked="" type="checkbox"/> 0,55 m	Ausgabeteil Tag <input checked="" type="checkbox"/> 12.89 Leistung kW <input checked="" type="checkbox"/> 380 V Frequenz <input checked="" type="checkbox"/> 50 Hz	Name <input checked="" type="checkbox"/> J. G. Jansen Drehzahl 1/min <input checked="" type="checkbox"/> 1450 Schutzart <input checked="" type="checkbox"/> IP54	
<input checked="" type="checkbox"/> Motor für		Hersteller SEW/USOCOM	Typ/Nr. R40D180KM 02.01917359	Bauform n DIN 42530 B3	Leistung kW 0,55	Strom A 3,2/1,05
<input checked="" type="checkbox"/> Vorhubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschübe <input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubzahl		Motor- Inv.-Nr. 02.01917359		cos $\phi$ 0,70	für St 60 / CG 20 75	bei Schnittgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> / min <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Gebiebestufe		Drehzahlbereich von / bis	Anzahl d. Stufen /	Stufenanzug /	max. Spannerschnittl. <input checked="" type="checkbox"/>	Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmitel U/min
stufenlos von / bis		U/min		bar	<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"/> Typ/Nr. <input checked="" type="checkbox"/> Motor- / <input type="checkbox"/> Drehzahl 4,4 mm		<input type="checkbox"/> Ausgabestab-Tag <input checked="" type="checkbox"/> Freigabe 12.89		<input type="checkbox"/> Name <input checked="" type="checkbox"/> für J.G. Jansen	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> Max. Vorschub		<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in U/min <input type="checkbox"/> Getriebe		<input type="checkbox"/> Zerspanwerte <input type="checkbox"/> max. Spannschritt <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"/> Bemerkungen		<input type="checkbox"/> Schutzart		<input type="checkbox"/> Schutzart	

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

<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 <b>380</b>	<input type="checkbox"/> Frequenz <b>50</b>	Name <b>J.G. Jansen</b>		
<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 <b>1</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spindelgeschwindigkeit <b>8</b>	<input type="checkbox"/> O.G 20 <b>1/5</b>	bei Drehzahl 1/min <b>8</b>	bei Drehzahl 1/min <b>8</b>	bei Drehzahl 1/min <b>8</b>
<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel		U/min <b>1</b>		bar <b>1</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Umweltschutz <input type="checkbox"/> Entsorgungswerte	dB (A) <b>1</b>			
Bemerkungen									

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

Bitte beachten Sie sich der Abmessungen des AMF (Schwenkwinkel des Kopfes), Anstellung für den Gebrauch der AMF-Behälterarten Best.-Nr. (BNW/AMF 779) Ausschick für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AMF), Düsseldorf Straße 40, 40236 Eschborn-Te., Telefon (051 90) 4 00 41.





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



Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

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

Web.: <https://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
<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:**













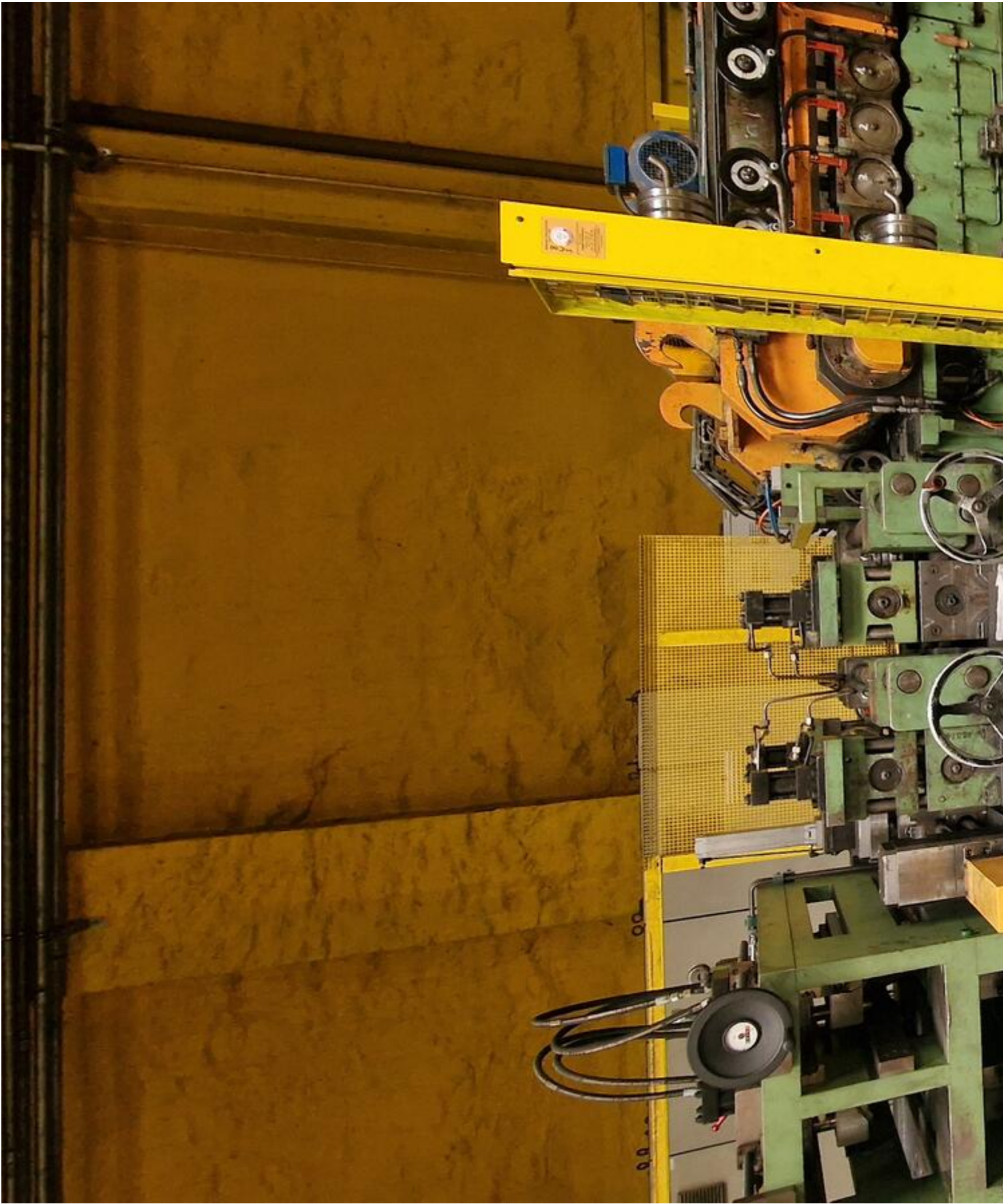


















MINISTERE DU TRAVAIL  
VISA ACCORDE A LA SERIE  
- MK - PAR L' INRS  
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

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

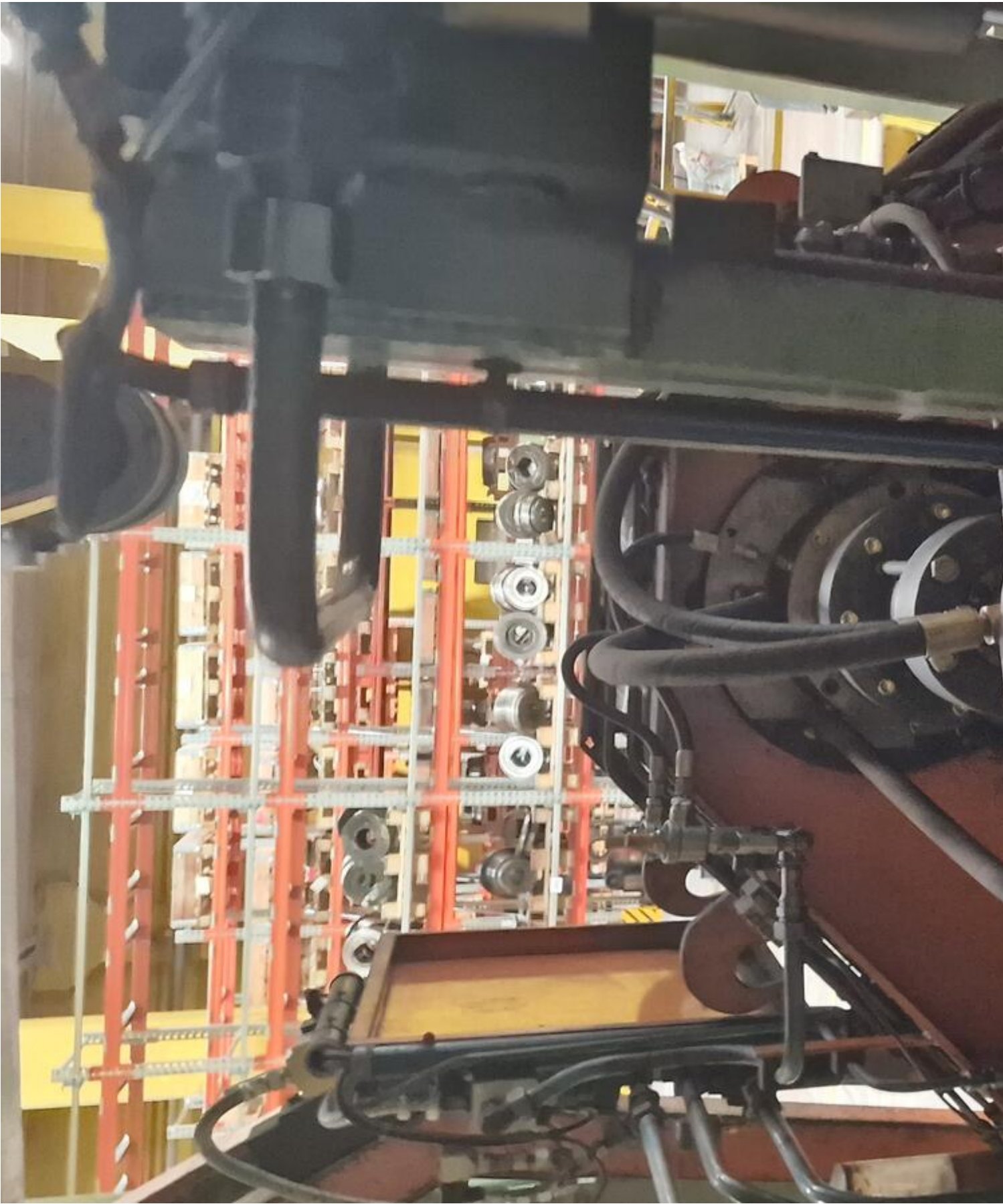
Constructeur : AUXMET SA Le Mesnil en Thelle  
60530 Neuilly en Thelle  
Année : 1990  
Immatriculation : 00-555  
**MAXI 8mm**

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 Kontinuu laufend  
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 type="checkbox"/> Gesamtanschlusswert		<input type="checkbox"/> Höhe $0,5$ m <input type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf $3$ kW		<input type="checkbox"/> Gewicht $4500$ kg <input type="checkbox"/> Spannung $380/31$ H V		<input type="checkbox"/> Ausgabestell: Tag $12/89$ Name <b>J. G. Jansen</b> <input type="checkbox"/> Frequenz $50$ Hz		<input type="checkbox"/> Schutzart									
<input type="checkbox"/> Motor für		<input type="checkbox"/> Hersteller SEW/USOCOM Hawe SEW/USOCOM		<input type="checkbox"/> Typ/Nr. RF43DT80N RF43DT80N9021032620		<input type="checkbox"/> Motor-Inv.-Nr.		<input type="checkbox"/> Bauform n DIN 42950 B5 7 Spezial Hawe 912001 B		<input type="checkbox"/> Leistung kW 0,75 0,75		<input type="checkbox"/> Strom A 3.8/2.2 3.8/2.2		<input type="checkbox"/> Drehzahl 1/min 1400 1400		<input type="checkbox"/> Schutzart IP54 IP54			
<input type="checkbox"/> $\gamma$ Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> $\beta$ Außen Vorschube <input type="checkbox"/> $R$ max. Vorschubkraft		Sehe Techn. Daten										<input type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spänquerschnitt $8$		<input type="checkbox"/> für St 60 / GG 20 $1,5$		<input type="checkbox"/> bei Schnittgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> /S m/min			
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Getriebestufe		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen		Stufensprung		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> U/min		<input type="checkbox"/> bar		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> dB(A)	
stufenlos vich		bis		bis		U/min		<input type="checkbox"/> Bemerkungen											

<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht	<input checked="" type="checkbox"/> Flächenbedarf 8 L 4,5 m x 5 B 3,5 m	<input checked="" type="checkbox"/> Gewicht 3500 kg	Ausgest. Tag 12.89		Name: J.G. Jansen	
<input checked="" type="checkbox"/> Antriebe	<input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert	<input checked="" type="checkbox"/> Spannung	<input checked="" type="checkbox"/> Frequenz	<input checked="" type="checkbox"/> V	<input checked="" type="checkbox"/> Leistung kW	<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 1/min
<input checked="" type="checkbox"/> Motor für	<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller	<input checked="" type="checkbox"/> Bauform n	<input checked="" type="checkbox"/> cos $\phi$	<input checked="" type="checkbox"/> Strom A	<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl 1/min	<input checked="" type="checkbox"/> Schutzart
<b>Kühlung</b>	<b>Haspelspindel</b>	<b>LERØY SOMER</b>	<b>0,37</b>			
<input checked="" type="checkbox"/> Verschubgeschwindigkeit	<input checked="" type="checkbox"/> Motor-Inv.-Nr.	<input checked="" type="checkbox"/> Typo/Nr.	<input checked="" type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt $\phi$	<input checked="" type="checkbox"/> für SI 60 / GG 20	<input checked="" type="checkbox"/> $\phi$	<input checked="" type="checkbox"/> bei Schnittgeschwindigkeit m/min
<input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschube			<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf			
<input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft			<input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel			
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min	<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahlbereich	<input checked="" type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen	<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz			
<input checked="" type="checkbox"/> Getriebestufe	von	bis	<input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel			
			<input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte			
stufenlos von		bis	<input checked="" type="checkbox"/> Bemerkungen			



<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input type="checkbox"/> Antriebe <input type="checkbox"/> Gesamtschubwert		<input type="checkbox"/> Flächennutzwert <input type="checkbox"/> Gesamtschubwert		Ausgest. Tag <b>12.89</b>		Name: <b>J. G. Jansen</b>		Hz <b>50</b>	
<input type="checkbox"/> Motor für		Hersteller		Höhe <b>1,75 m</b>		Gewicht <b>4000 kg</b>		Frequenz	
De / Schmiering Scheranantrieb		SKF SEW/USOCOM		Typ/Nr. 56/4 DV18016		Bauform n. DIN 12950		Leistung kW	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit		<input type="checkbox"/> Motor-Inv.-Nr.		cos φ		Strom A		Drehzahl 1/min	
<input type="checkbox"/> Autom. Vorschub		N		0,67 0,83		0,09 1,5		57/33 970	
<input type="checkbox"/> max. Vorschubkraft		Anzahl d. Stufen		max. Spannschnitt		für S1 00 / GG 20		bei Schnittgeschwindigkeit	
<input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min		Drehzahlbereich		mm/U		/ 5		m/min	
Gehäusebreite		von		bis		Betriebsstoffbedarf		bar	
Stufenbis von		bis		U/min		Kühlmittel		bar	
<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		Anzahl d. Stufen		U/min		Emissionswerte		dB(A)	
<input type="checkbox"/> Lärmpegel		U/min		U/min		Bemerkungen		dB(A)	
<input type="checkbox"/> Emissionswerte		U/min		U/min		Bemerkungen		dB(A)	

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

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittellisten Best.-Nr. RKW/AWF 779  
 Ausschuss für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf StraÙe 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.



<input checked="" type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input checked="" type="checkbox"/> Antriebe		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 Gesamtlängungsbedarf <input checked="" type="checkbox"/> 0,55 m	Ausgabed. Tag <input checked="" type="checkbox"/> 12.89 Leistung kW <input checked="" type="checkbox"/> 380 V Frequenz <input checked="" type="checkbox"/> 50 Hz	Name <input checked="" type="checkbox"/> J. G. Jansen Drehzahl 1/min <input checked="" type="checkbox"/> 1450 Schutzart <input checked="" type="checkbox"/> IP54	
<input checked="" type="checkbox"/> Motor für		Hersteller SEW/USOCOM	Typ/Nr. R40D180KM 02.01917359	Bauform n DIN 42530 B3	Leistung kW 0,55	Strom A 3,2/1,05
<input checked="" type="checkbox"/> Vorhubgeschwindigkeit <input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschübe <input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubzahl		Motor- Inv.-Nr. 02.01917359		cos $\phi$ 0,70	für St 60 /	bei Schnittgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> / min / 5
<input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min Gebiebestufe		Drehzahlbereich von / bis	Anzahl d. Stufen /	max. Spannerschnittl. <input checked="" type="checkbox"/>	für St 60 / CG 20	mm <sup>2</sup> / min / 5
stufenlos von		bis		<input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel	U/min /	bar /
<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel <input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte		U/min /		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.





SEM/USOCOM		D7. 1D8BM/HR		DIN 42950		008.1		Leistung kW		Strom A		Drehzahl 1/min		Schutzart	
SEM/USOCOM		FA R4007 KKBM/HR		B3/B5 B3		0,72 0,67		0,15 0,15		1,26/0,73 1,12/0,65		650 1450		IP54 IP54	
von		bis		Anzahl d. Stufen		Stufengr.		für St 60		/ St 20		bei Schweißgeschwindigkeit		m/min	
Drehzahlbereich		U/min		U/min		mm <sup>2</sup> 8		mm <sup>2</sup> 8		mm <sup>2</sup> 8		mm <sup>2</sup> 8		mm <sup>2</sup> 8	
Zerspanwerte		max. Spanquerschnitt		8		8		8		8		8		8	
Betriebsstoffbedarf		Kühlmittel		U/min		bar		bar		bar		bar		bar	
Angaben zum Umweltschutz		Lärmpegel		Emissionswerte		dB (A)		dB (A)		dB (A)		dB (A)		dB (A)	
Bemerkungen															

V = Wechsellagerung, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik  
 in Abhängigkeit des AW (Spezialanordnungen bestehen) Abteilung für den Gebrauch der AW: Betriebsanleitungen Best.-Nr. DW/M/AWR 770  
 Technische Fertigung o. V. (AWF), Düsseldorf Straße 40, 6528 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 4 1

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	Schutzart
Motor für	Hersteller	Type/Nr.	Motor-Inv./Nr.	Blutdruck	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart		
anschiedgeschwindigkeit				max. Spannung							
Spindelrevolverzahlen in 1/min				<input checked="" type="checkbox"/> Betriebslastbedarf							
von	bis	Anzahl o. Stufen	Stufenempfung	<input checked="" type="checkbox"/> Kofreimittel							
ab	bis			<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz							
				<input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel							
				<input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte							
<p> <input checked="" type="checkbox"/> Zeisswerte            max. Spanndrehzahl 8            für SI 60 / GD 20            mit 8            bei Schweißgeschwindigkeit            m/min         </p>											
<p> <input checked="" type="checkbox"/> Betriebslastbedarf            für SI 60 / GD 20            mit 8            bei Schweißgeschwindigkeit            m/min         </p>											
<p> <input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz  <input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel  <input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte         </p>											
<p>           Bemerkungen         </p>											

\* G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik  
 Berechnen Sie sich der Antriebsleistung des MW (Schwermaschinenkosten) / Antriebe für den Gebrauch der MW-Betriebsantriebe Best.-Nr. 19RW/AWF 779  
 Antriebe für Wechselstrom-Fernzug II, V (AWF), Drehmotor-Struktur 40, 6208-Einheiten, Ts, Testen (0 01 96) 4 80 41

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



Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

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

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

Generated on 10.04.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page