

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:

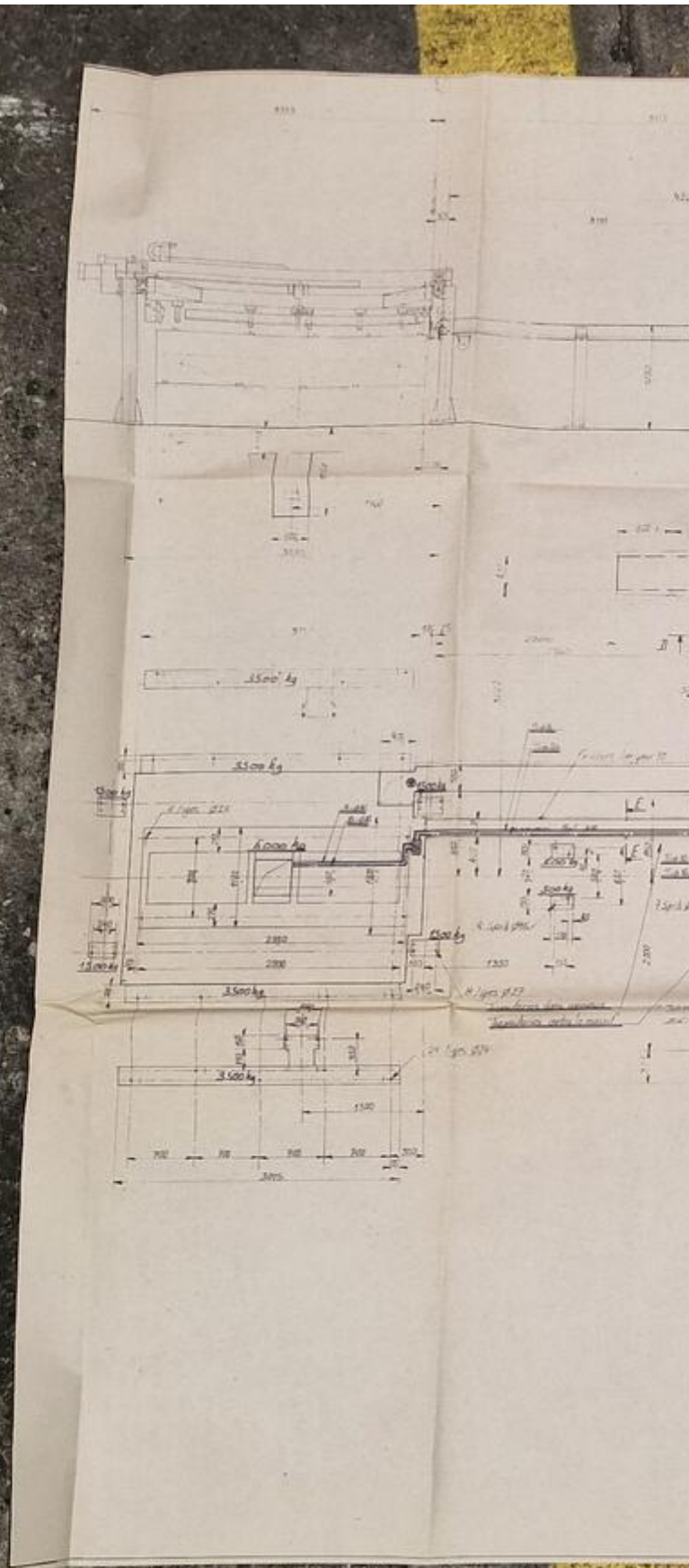
[18 %](#)

Location:  
Germany

**Images:**













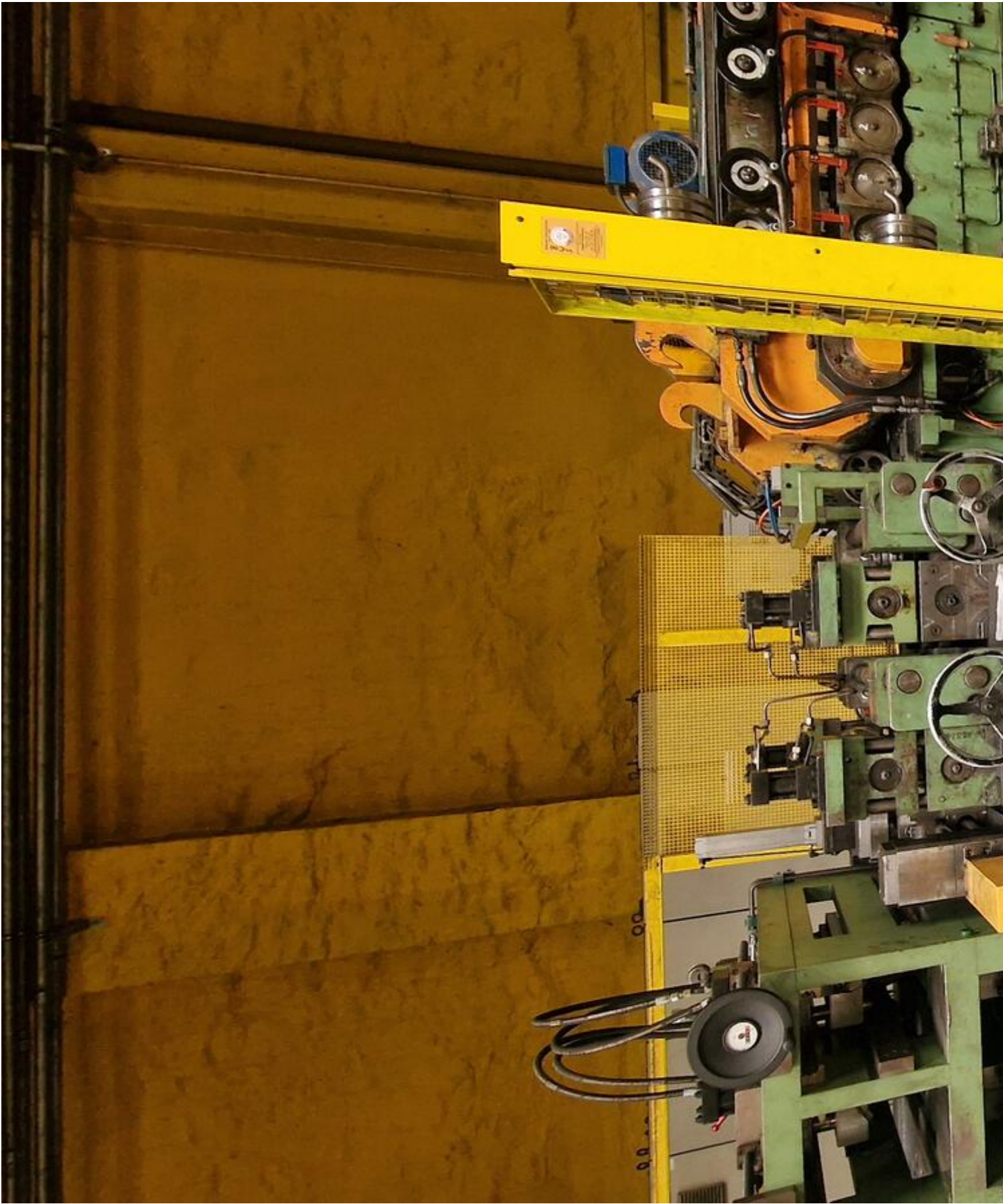


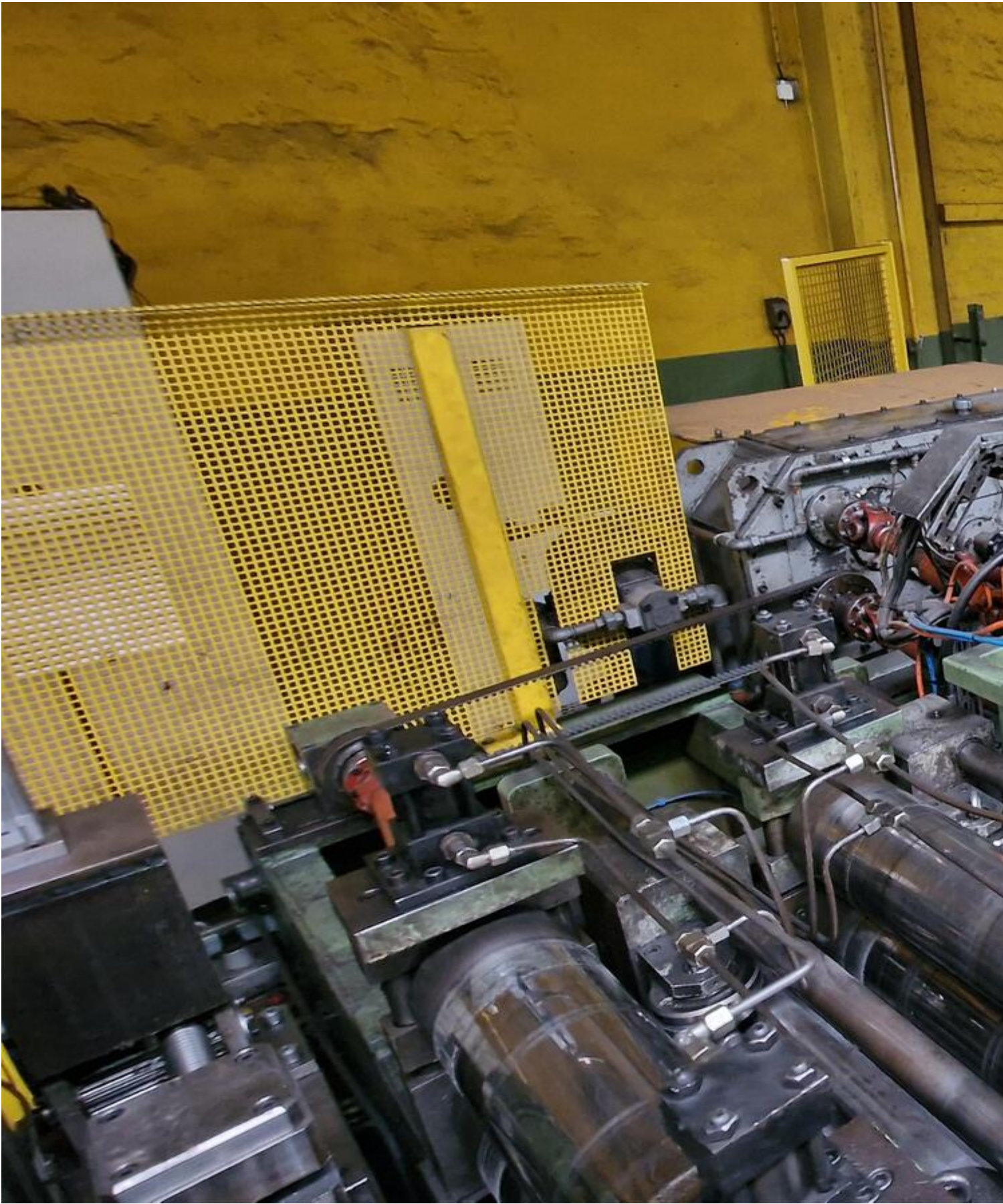
















MINISTERE DU TRAVAIL  
VISA ACCORDE A LA SERIE  
- MK - PAR L' INRS  
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

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

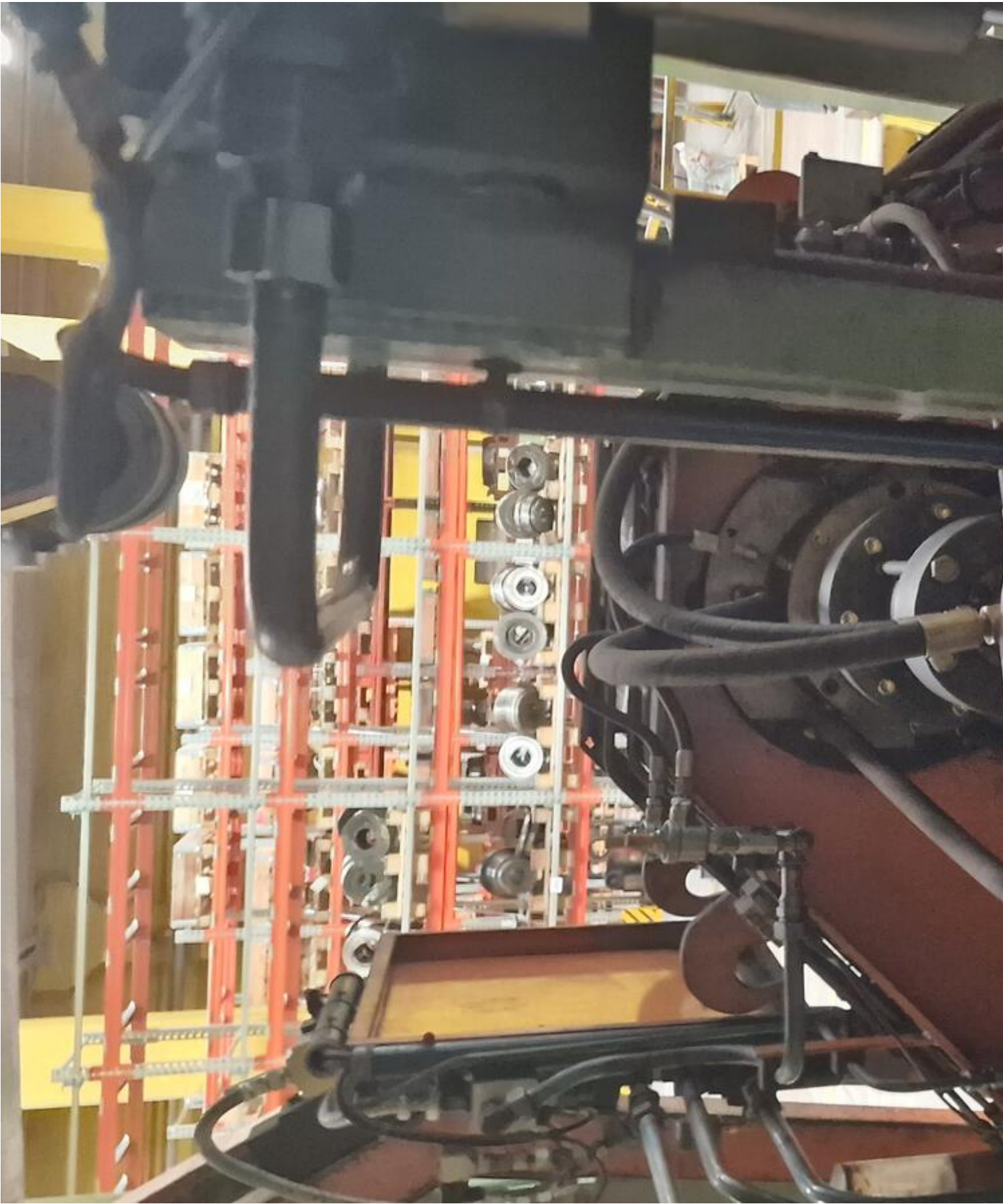
Constructeur : AUXMET SA Le Mesnil en Thelle  
60530 Neuilly en Thelle  
Année : 1990  
Immatriculation : 00-555  
**MAXI 8mm**

R60AUX























Einzelher WFB

*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>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<br>doch nicht entzündet    |
| Ziehfestigkeit           | Bis 45 kg/mm <sup>2</sup>                                    |
| Materialstarke           | Min. 2,5 mm<br>max. 8 mm                                     |
| Materialbreite           | Min. 200 mm<br>max. 600 mm                                   |
| Bundgewicht              | Bis 7 tonner   |
| Bundausserdurchmesser    | Bis 2000 mm  |
| Bundinnendurchmesser     | 408 oder 610 mm  |
| Bandgeschwindigkeit      | Min. 5 m/min.<br>max. 30 m/min.                              |
| Schnittleistung z. B.    | Bei 1200 mm länge, 15 T/min.<br>Bei 3000 mm Länge, 10 T/min. |
| Schnittlänge             | Min. 990 mm<br>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<br><input checked="" type="checkbox"/> Antriebs  |   | <input type="checkbox"/> Flächenbedarf $3,7$ m x $3,5$ m<br><input checked="" type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert |                                       | <input type="checkbox"/> Höhe $0,5$ m<br><input checked="" type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf $3$ kW |  | <input type="checkbox"/> Gewicht $4500$ kg<br><input checked="" type="checkbox"/> Spannung $380/31$ H V   |   | <input type="checkbox"/> Auspostell. Tag $12/89$ Name <b>J. G. Jansen</b><br><input checked="" type="checkbox"/> Frequenz $50$ Hz |  |
| <input checked="" type="checkbox"/> Motor für<br><b>W Verfahren<br/>Hydraulik<br/>Verfahren</b>  | Hersteller<br><b>SEW/USOCOM<br/>Hawe<br/>SEW/USOCOM</b> | Typ/Nr.<br><b>RF43DT80N<br/>RF43T80N9021032620</b>   | Motor-<br>inv.-Nr.<br><b>012001 B</b> | Bauform n<br>DIN 42950<br><b>B5<br/>7 Spezial Hawe</b>  | Leistung<br>kW<br><b>0,75<br/>0,75</b> | Strom<br>A<br><b>3.8/2.2<br/>3.8/2.2</b>  | Drehzahl<br>1/min<br><b>1400<br/>1400</b> | Schutzart<br><b>IP54<br/>IP54</b>   |  |
| <input checked="" type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit<br><input checked="" type="checkbox"/> Außen Vorschube<br><input checked="" type="checkbox"/> max. Vorschubkraft |   | <b>Sehe Techn. Daten</b>   |                                       | <input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte<br>max. Spänquerschnitt $1,5$ mm                         |  | <input checked="" type="checkbox"/> für St 60 / GG 20<br><input checked="" type="checkbox"/> max. Spänquerschnitt $1,5$ mm  |   | bei Schnittgeschwindigkeit<br>mm <sup>2</sup> /S<br><input checked="" type="checkbox"/>   |  |
| <input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min<br>Getriebestufe   |   | Drehzahlbereich<br>von bis   |                                       | Anzahl d. Stufen<br>Stufen sprung   |  | <input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf<br><input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel   |   | U/min<br>bar  |  |
| stufenlos vich   |   | bis  |                                       | bis   |  | <input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel<br><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 |  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 125 | 911090911003    | B5                    | 0,87  | 0,22        | 1,06     | 2740           | IP54      |
| Hauptmotor      | SIEMENS    | 4106701-2  | 9111090911003   | B5                    | 0,87  | 1,1,27      | 77=      |                | IP23      |
| Verstellmotor   | SEW/USOCOM | DT100L6    | 020133251902001 | B3                    | 0,70  | 1,5         | 7,3,4,25 | 920            | IP54      |
| Verstellmotor   | SEW/USOCOM | DT100L6    | 020133251902001 | B5                    | 0,70  | 1,5         | 7,3,4,25 | 920            | IP54      |
| Verstellmotor   | SEW/USOCOM | DFT100L6   | 020133251902001 | B5                    | 0,70  | 1,5         | 7,3,4,25 | 920            | IP54      |
| Öelschmierung   | MERKER     | B5         | 96949           |                       | 0,81  | 1           | 6,2/3,6  | 1450           | IP54      |

Vor Schubgeschwindigkeit |  5.30 m/min. |  Zerspanwerte für St 60 / GG 20 / 5 bei Schmelzgeschwindigkeit  
 Autom. Vorschub |  mm/U |  max. Spanquerschritt 8 / 5 mm<sup>2</sup> S  
 max. Vorschub |  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 type="checkbox"/> Maße / Gewicht<br><input checked="" type="checkbox"/> Antriebs- / <input type="checkbox"/> Gesamtschulterwert<br>4 m x 5 m 2 m                               |  | <input type="checkbox"/> Flächengewicht<br><input checked="" type="checkbox"/> Gesamtschulterwert<br>0,8 m |  | <input type="checkbox"/> kW<br><input checked="" type="checkbox"/> Spannung<br>6,5              |  | <input type="checkbox"/> Leistung<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl<br>380 V 50   |  | <input type="checkbox"/> kg<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>12,89        |  | <input type="checkbox"/> Typ<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>J.G. Jansen |  |
| <input type="checkbox"/> Motor für<br><input type="checkbox"/> Hersteller<br><input type="checkbox"/> Typ/Nr.<br><input type="checkbox"/> Motor-<br><input type="checkbox"/> Inv.-Nr. |  | <input type="checkbox"/> kW<br><input checked="" type="checkbox"/> Spannung<br>4,4                         |  | <input type="checkbox"/> Drehmoment<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl<br>50       |  | <input type="checkbox"/> Leistung<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>380 V 50 |  | <input type="checkbox"/> kg<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>12,89        |  | <input type="checkbox"/> Typ<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>J.G. Jansen |  |
| <input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit<br><input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub<br><input type="checkbox"/> Max. Vorschub                                     |  | <input type="checkbox"/> Drehmoment<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl<br>50                  |  | <input type="checkbox"/> Leistung<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>380 V 50 |  | <input type="checkbox"/> kg<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>12,89          |  | <input type="checkbox"/> Typ<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>J.G. Jansen |  | <input type="checkbox"/> Schutzart  |  |
| <input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in U/min<br>Getriebe<br>von bis<br>stufenlos von bis  |  | <input type="checkbox"/> Drehmoment<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl<br>50                  |  | <input type="checkbox"/> Leistung<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>380 V 50 |  | <input type="checkbox"/> kg<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>12,89          |  | <input type="checkbox"/> Typ<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>J.G. Jansen |  | <input type="checkbox"/> Schutzart  |  |
| <input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf<br><input checked="" type="checkbox"/> Kühlmittel  |  | <input type="checkbox"/> Drehmoment<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl<br>50                  |  | <input type="checkbox"/> Leistung<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>380 V 50 |  | <input type="checkbox"/> kg<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>12,89          |  | <input type="checkbox"/> Typ<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>J.G. Jansen |  | <input type="checkbox"/> Schutzart  |  |
| <input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte   |  | <input type="checkbox"/> Drehmoment<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl<br>50                  |  | <input type="checkbox"/> Leistung<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>380 V 50 |  | <input type="checkbox"/> kg<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>12,89          |  | <input type="checkbox"/> Typ<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment<br>J.G. Jansen |  | <input type="checkbox"/> Schutzart  |  |
| Bemerkungen   |  |  |  |   |  |   |  |   |  |   |  |

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

Bedienen 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](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:**













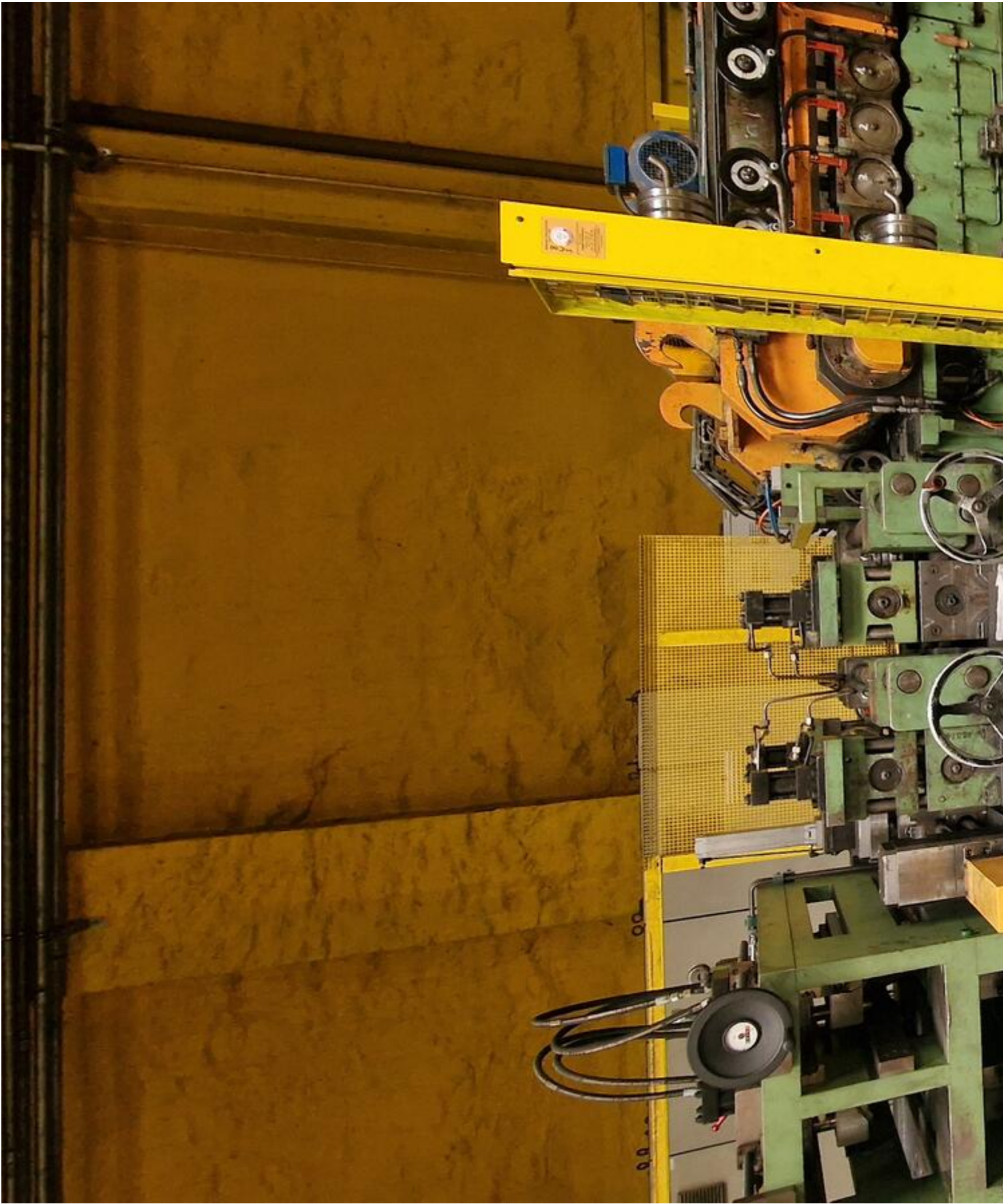


















MINISTERE DU TRAVAIL  
VISA ACCORDE A LA SERIE  
- MK - PAR L' INRS  
SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

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

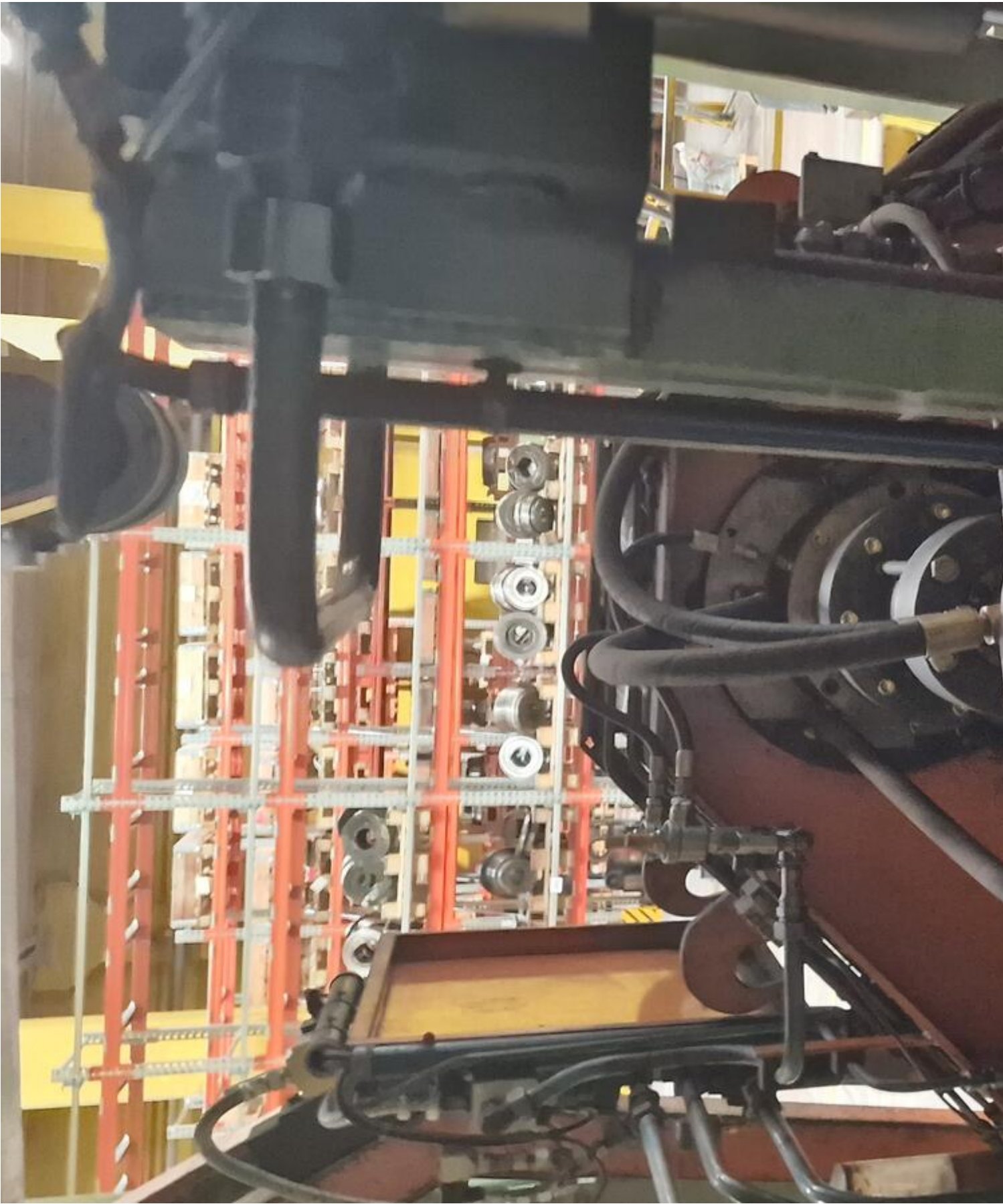
Constructeur : AUXMET SA Le Mesnil en Thelle  
60530 Neuilly en Thelle  
Année : 1990  
Immatriculation : 00-555  
**MAXI 8mm**

R60AUX

























|                |                 |
|----------------|-----------------|
| 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<br>doch nicht entzündet    |
| Ziehfestigkeit           | Bis 45 kg/mm <sup>2</sup>                                    |
| Materialstarke           | Min. 2,5 mm<br>max. 8 mm                                     |
| Materialbreite           | Min. 200 mm<br>max. 600 mm                                   |
| Bundgewicht              | Bis 7 tonner   |
| Bundausserdurchmesser    | Bis 2000 mm  |
| Bundinnendurchmesser     | 408 oder 610 mm  |
| Bandgeschwindigkeit      | Min. 5 m/min.<br>max. 30 m/min.                              |
| Schnittleistung z. B.    | Bei 1200 mm länge, 15 T/min.<br>Bei 3000 mm Länge, 10 T/min. |
| Schnittlänge             | Min. 990 mm<br>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<br><input checked="" type="checkbox"/> Antriebe  |   | <input type="checkbox"/> Flächenbedarf $3,7$ m x $3,5$ m<br><input type="checkbox"/> Gesamtanschlußwert |   | <input type="checkbox"/> Höhe $0,5$ m<br><input type="checkbox"/> Gesamtleistungsbedarf $3$ kW |                               | <input type="checkbox"/> Gewicht $4500$ kg<br><input type="checkbox"/> Spannung $380/31$ H V  |                                  | <input type="checkbox"/> Auspostell. Tag $12/89$ Name <b>J. G. Jansen</b><br><input type="checkbox"/> Frequenz $50$ Hz |  |
| <input type="checkbox"/> Motor für<br><b>W Verfahren<br/>Hydraulik<br/>Verfahren</b>   | Hersteller<br><b>SEW/USOCOM<br/>Hawe<br/>SEW/USOCOM</b> | Typ/Nr.<br><b>RF43DT80N<br/>RF43T80N9021032620</b>  | Motor-<br>inv.-Nr.<br><b>7 Spezial Hawe<br/>12001 B</b> | Bauform n<br>DIN 42950<br><b>B5</b>  | Leistung<br>kW<br><b>0,75</b> | Strom<br>A<br><b>3.8/2.2</b>  | Drehzahl<br>1/min<br><b>1400</b> | Schutzart<br><b>IP54</b>   |  |
| <input type="checkbox"/> Verschubgeschwindigkeit<br><input type="checkbox"/> Außen. Vorschube<br><input type="checkbox"/> max. Vorschubkraft |   | <b>Sehe Techn. Daten</b>  |   | <input type="checkbox"/> Zerspanwerte<br>max. Spänquerschnitt $1,5$ mm <sup>2</sup>            |                               | <input type="checkbox"/> für St 60 / GG 20<br><input type="checkbox"/> bei Schnittgeschwindigkeit<br>mm <sup>3</sup> /min                   |                                  |  |  |
| <input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min<br>Getriebestufe  |   | Drehzahlbereich<br>von bis  |   | Anzahl d. Stufen<br>Stufenanzahl   |                               | <input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf<br><input type="checkbox"/> Kühlmittel<br>U/min  |                                  | bar  |  |
| stufenlos vich   |   | bis   |   | bis  |                               | <input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input type="checkbox"/> Lärmpegel<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte<br>dB(A) |                                  |  |  |
| Bemerkungen  |   |   |   |  |                               |   |                                  |  |  |





|   |  |  |  |  |  |   |  |   |  |  |  |
|---|--|--|--|--|--|---|--|---|--|--|--|
| <input type="checkbox"/> Maße / Gewicht<br><input type="checkbox"/> Antriebe<br><input type="checkbox"/> Gesamtschubwert                    |  | <input type="checkbox"/> Flächbedarf 1<br><input type="checkbox"/> Gesamtschubwert |  | <input type="checkbox"/> Höhe 1,75 m<br><input type="checkbox"/> Gesamtschubbedarf |  | <input type="checkbox"/> Gewicht 4000 kg<br><input type="checkbox"/> Spannung 380 V |  | <input type="checkbox"/> Tag 12.89<br><input type="checkbox"/> Frequenz 50 Hz |  | Name: <b>J. G. Jansen</b>                                |  |
| Motor für<br>De/schmierung<br>Scherantrieb  |  | Hersteller<br>SKF<br>SEW/USOCOM  |  | Type/Nr.<br>56/4<br>DV18016  |  | Bauform n.<br>DIN 12950<br>B3   |  | Leistung<br>kW<br>0,09<br>1,5   |  | Strom<br>A<br>57/33                                      |  |
| <input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit<br><input type="checkbox"/> Autom. Vorschub<br><input type="checkbox"/> max. Vorschubkraft |  | Motor-<br>Inv.-Nr.<br>02013328091101001  |  | Motor-<br>Inv.-Nr.<br>/ / / / /  |  | cos φ<br>0,67<br>0,83   |  | Drehzahl<br>1/min<br>970  |  | Schutzart<br>IP55<br>IP54                                |  |
| <input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in 1/min<br>Gehobhöhe   |  | Drehzahlbereich<br>von / bis   |  | Anzahl d. Stufen<br>/ / / / /  |  | Zerspanwerte<br>max. Spanzuerschnitt  |  | für S1 00 / GG 20<br>/ 5  |  | bei Schnittgeschwindigkeit<br>mm <sup>2</sup> S<br>m/min |  |
| Stufenbis von / bis   |  | Drehzahlbereich<br>von / bis   |  | Anzahl d. Stufen<br>/ / / / /  |  | Betriebsstoffbedarf<br>Kühlmittel   |  | U/min   |  | bar  |  |
| <input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input type="checkbox"/> Lärmpegel<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte          |  | Drehzahlbereich<br>von / bis   |  | Anzahl d. Stufen<br>/ / / / /  |  | max. Spanzuerschnitt  |  | U/min   |  | 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  
 Ausschuss für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf StraÙe 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.





|   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <input type="checkbox"/> Maße / Gewicht<br><input checked="" type="checkbox"/> Antriebs- / <input type="checkbox"/> Gesamtschulterwert<br>4 m x 5 11 4 m x 5 11   |  | <input type="checkbox"/> Flächengewicht<br><input checked="" type="checkbox"/> Gesamtschulterwert<br>2 m   |  | <input type="checkbox"/> Höhe<br><input checked="" type="checkbox"/> Gesamtschulterwert<br>0,8 m   |  | <input type="checkbox"/> Gewicht<br><input checked="" type="checkbox"/> Spannung<br>6,5 kW   |  | <input type="checkbox"/> Leistung<br><input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl<br>380 V / 50 U/min  |  | <input type="checkbox"/> Ausgabestab: Tag<br><input checked="" type="checkbox"/> Freiquanz<br>12.89  |  | <input type="checkbox"/> Name<br><input checked="" type="checkbox"/> für<br>J. G. Jansen   |  |
| <input type="checkbox"/> Motor für<br><input type="checkbox"/> Hersteller<br><input type="checkbox"/> Typ/Nr.<br><input type="checkbox"/> Motor-<br><input type="checkbox"/> Inv.-Nr.   |  | <input type="checkbox"/> kW<br><input type="checkbox"/> Drehmoment<br>4,4  |  | <input type="checkbox"/> cos φ<br><input type="checkbox"/> Drehzahl<br>50  |  | <input type="checkbox"/> Drehzahl<br><input type="checkbox"/> Schutzart<br>50  |  | <input type="checkbox"/> Drehzahl<br><input type="checkbox"/> Schutzart<br>50  |  | <input type="checkbox"/> Drehzahl<br><input type="checkbox"/> Schutzart<br>50  |  | <input type="checkbox"/> Drehzahl<br><input type="checkbox"/> Schutzart<br>50  |  |
| <input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit<br><input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub<br><input type="checkbox"/> Max. Vorschub   |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  |
| <input type="checkbox"/> Spindelrehzahlen in U/min<br><input type="checkbox"/> Getriebe<br><input type="checkbox"/> von<br><input type="checkbox"/> bis<br><input type="checkbox"/> stufenlos von<br><input type="checkbox"/> bis |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  | <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br><input type="checkbox"/> Drehzahlbereich |  |
| <input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf<br><input type="checkbox"/> Kühlmittel   |  | <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite                        |  | <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite                        |  | <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite                        |  | <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite                        |  | <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite                        |  | <input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite<br><input type="checkbox"/> max. Spannschrittweite                        |  |
| <input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input type="checkbox"/> Lärmpegel<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte  |  | <input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input type="checkbox"/> Lärmpegel<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte   |  | <input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input type="checkbox"/> Lärmpegel<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte   |  | <input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input type="checkbox"/> Lärmpegel<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte   |  | <input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input type="checkbox"/> Lärmpegel<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte   |  | <input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input type="checkbox"/> Lärmpegel<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte   |  | <input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input type="checkbox"/> Lärmpegel<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte   |  |
| <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

|   |  |  |                            |                                      |  |                                 |   |                                   |
|---|--|--|----------------------------|--------------------------------------|--|---------------------------------|---|-----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Antriebs<br><input checked="" type="checkbox"/> Gesamtnennleistung<br><input type="checkbox"/> Motor für                     |  | Hersteller<br><b>SEW/USOCOM</b>              | Typ/Nr.<br><b>DV132MF4</b> | Motor<br>Inv.-Nr.<br><b>02013489</b> | Bauform n.<br>DIN 42850<br><b>380</b>  | Leistung<br>kW<br><b>7,5</b>    | Strom<br>A<br><b>27.0/15,5</b>  | Name<br><b>J.G. Jansen</b>        |
| <input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit<br><input checked="" type="checkbox"/> Autom. Vorschub<br><input type="checkbox"/> max. Vorschubzahl |  | Drehzahlbereich<br>von <b>1</b> bis <b>1</b> |                            | mm/U<br><b>N</b>                     | Spannung<br><b>250</b>   | cos φ<br><b>0,85</b>            | Frequenz<br><b>50</b>   | Schutzart<br><b>IP55</b>          |
| <input checked="" type="checkbox"/> Spindelrehzahl in 1/min<br>Drehzahlbereich<br>von <b>1</b> bis <b>1</b>   |  | Anzahl d. Stufen<br><b>1</b>                 |                            | Stufenprung<br>U/min                 | <input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte<br>max. Spindelgeschw. <b>8</b> | für SI 60 / GG 20<br><b>1/5</b> | bei Drehzahl<br>1/min<br><b>8</b>   | bei Drehzahl<br>1/min<br><b>8</b> |
| <input type="checkbox"/> Drehzahlbereich<br>von <b>1</b> bis <b>1</b>   |  | Anzahl d. Stufen<br><b>1</b>                 |                            | Stufenprung<br>U/min                 | <input checked="" type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf<br>Kabinenöl             | U/min                           | <input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz<br><input checked="" type="checkbox"/> Umweltsymbol<br><input type="checkbox"/> Emissionswerte | bar<br>dB (A)                     |
| Bemerkungen   |  |  |                            |                                      |  |                                 |   |                                   |

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

Bitte lesen Sie sich die Arbeitsanweisung des AMF (Sicherheitsanweisung beachten), Anleitung für den Gebrauch der AMF-Betriebsmittelarten Best.-Nr. (BNW/AMF 779) und die Bedienungsanleitung für die AMF (Sicherheitsanweisung beachten), Anleitung für den Gebrauch der AMF-Betriebsmittelarten Best.-Nr. (BNW/AMF 779) aus dem Katalog für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AMF), Düsseldorf Straße 40, 4236 Eschborn-Te., Telefon (051 90) 4 00 41.

|                          |  |                      |  |                  |  |                   |  |                   |  |                        |  |                            |  |                   |  |
|--------------------------|--|----------------------|--|------------------|--|-------------------|--|-------------------|--|------------------------|--|----------------------------|--|-------------------|--|
| SEM/USOCOM               |  | D7. 1D8BM/HR         |  | DIN 42950        |  | 008.1             |  | Leistung<br>kW    |  | Strom<br>A             |  | Drehzahl<br>1/min          |  | Schutzart         |  |
| SEM/USOCOM               |  | FA R4007 K8BM/HR     |  | B3/B5<br>B3      |  | 0,72<br>0,67      |  | 0,15<br>0,15      |  | 1,26/0,73<br>1,12/0,65 |  | 650<br>1450                |  | IP54<br>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 = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik  
 in Abhängigkeitsbereich des ANFR (Spezialanforderungen bestehen), Anhebung für den Gebrauch der ANFR: Betriebsmittelanlagen Best.-Nr. 1000/ANFR 770  
 Technische Fertigung o. V. (ANFR), Düsseldorf Straße 40, 6528 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 4 1



**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 03.05.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page