



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:

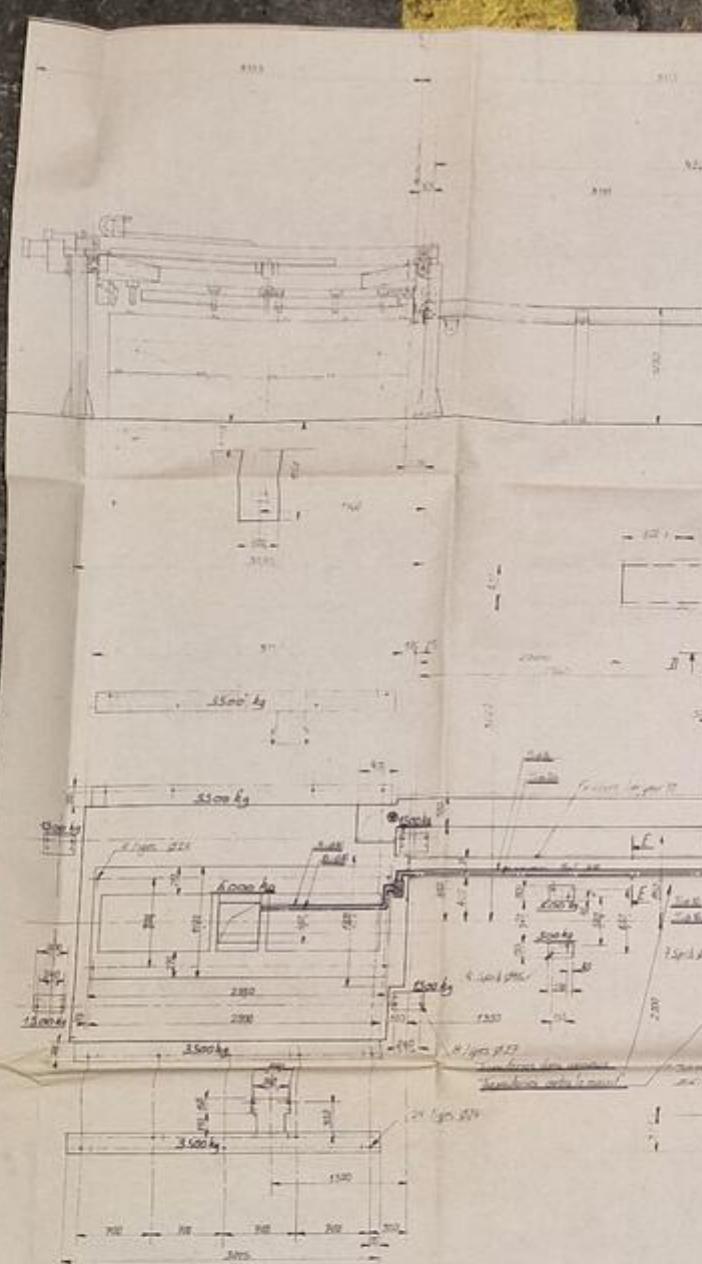
[18 %](#)

Location:
Germany

Images:













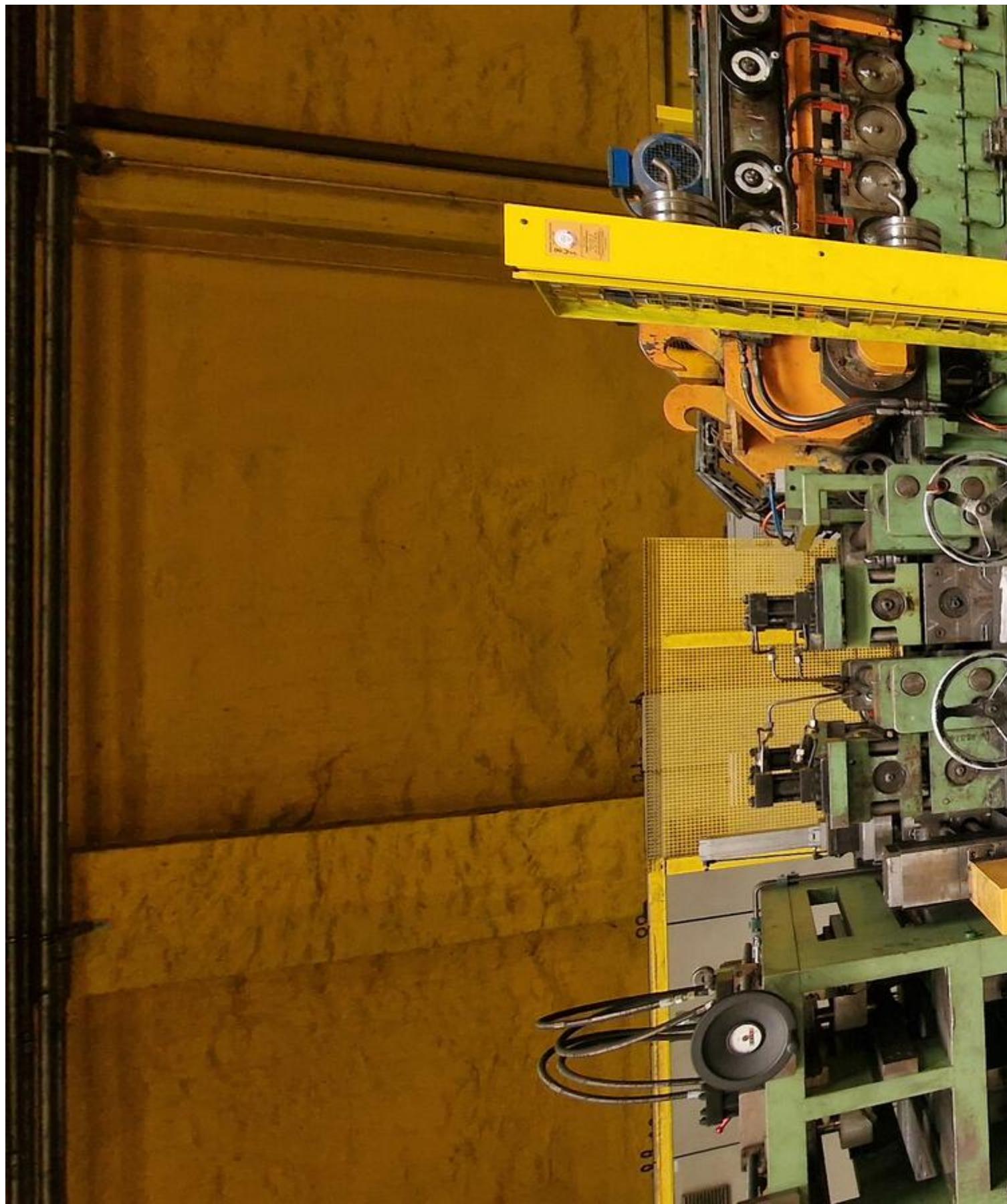


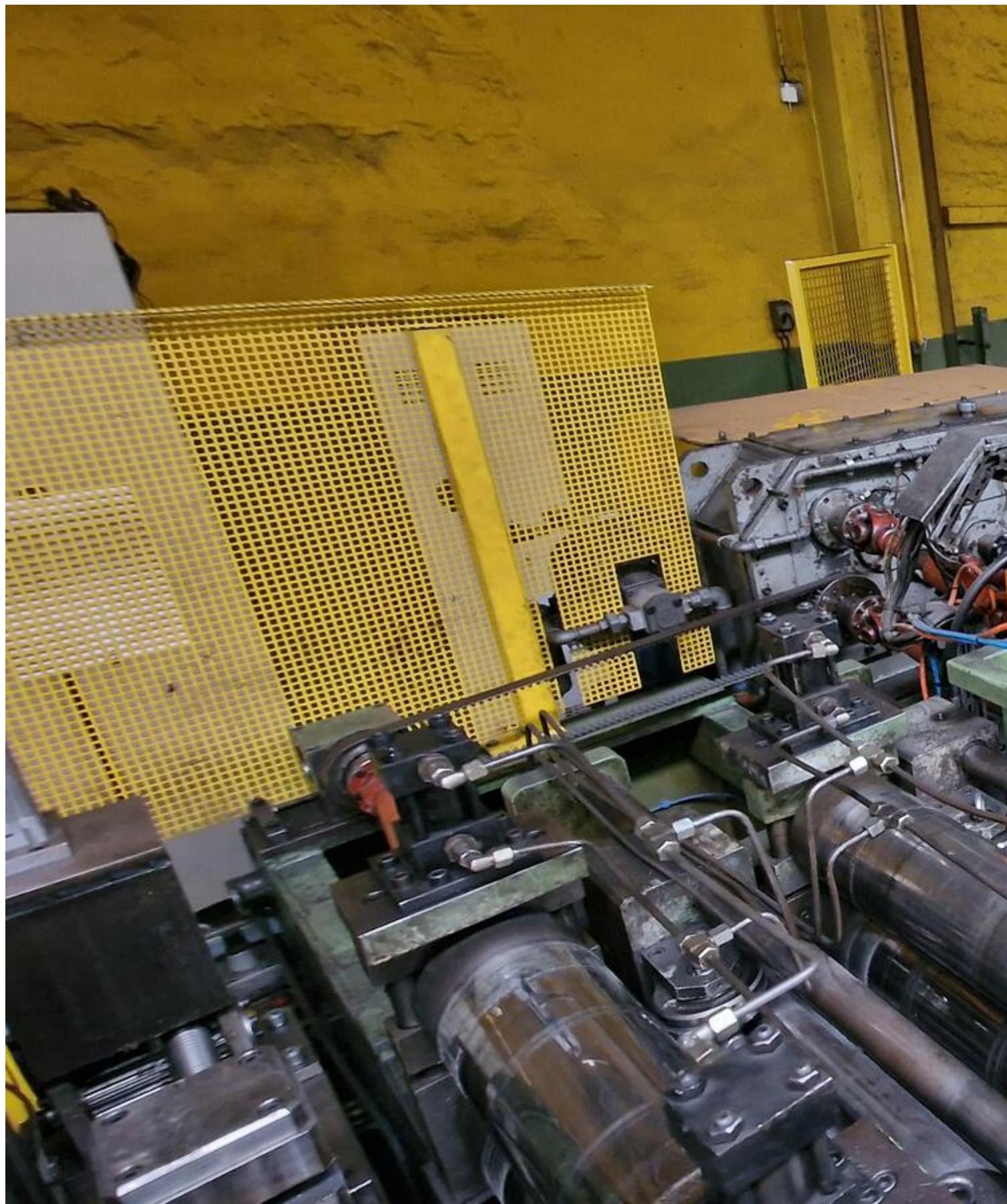
















MINISTERE DU TRAVAIL

VISA ACCORDE A LA SERIE

- MK - PAR L' INRS

SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

JEAN BERTOT CONSTRUCTEUR Z.I. Dijon - Chenove
DATE DE FABRICATION : 1990 LONGEUR DE COUPE MAXI : 8000
IMMATRICULATION : 60530 Neuilly en Thelle EPATTEUR : MAXI

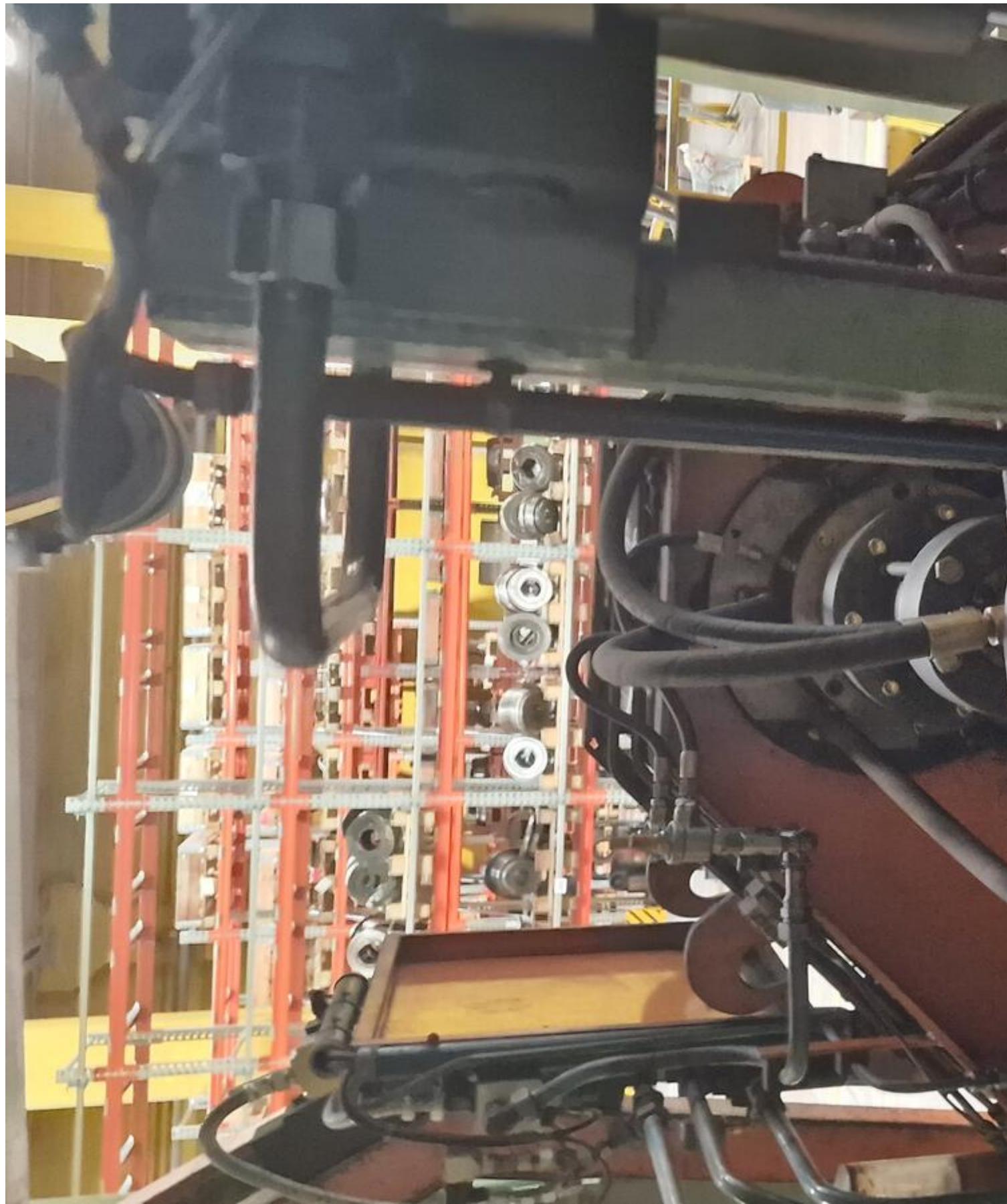
Constructeur: AUXMET S.A Le Mesnil en Thelle
60530 Neuilly en Thelle
Année: 1990
Emmatriculation: OD-255
MAXI 8mm

R60AUX









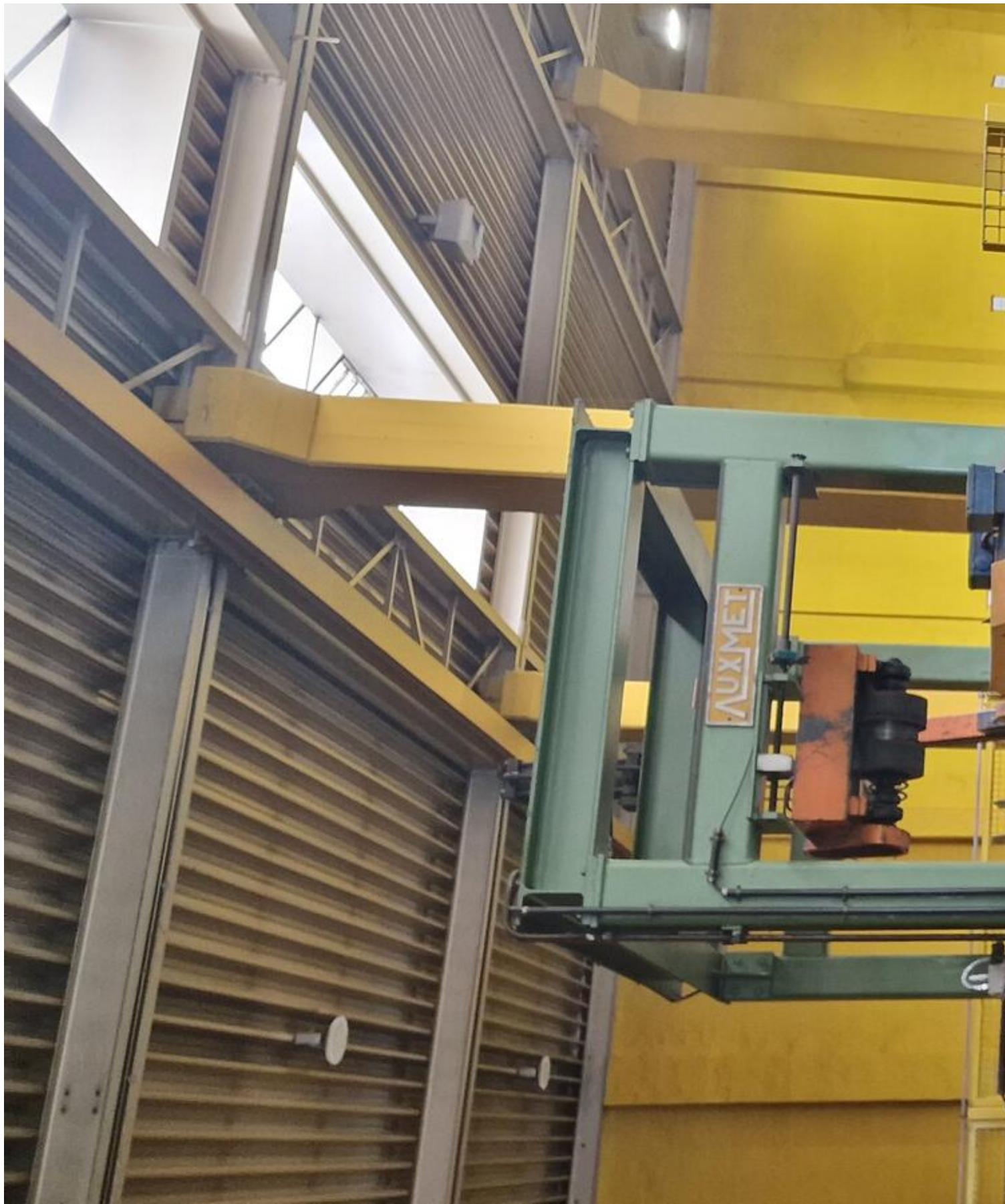




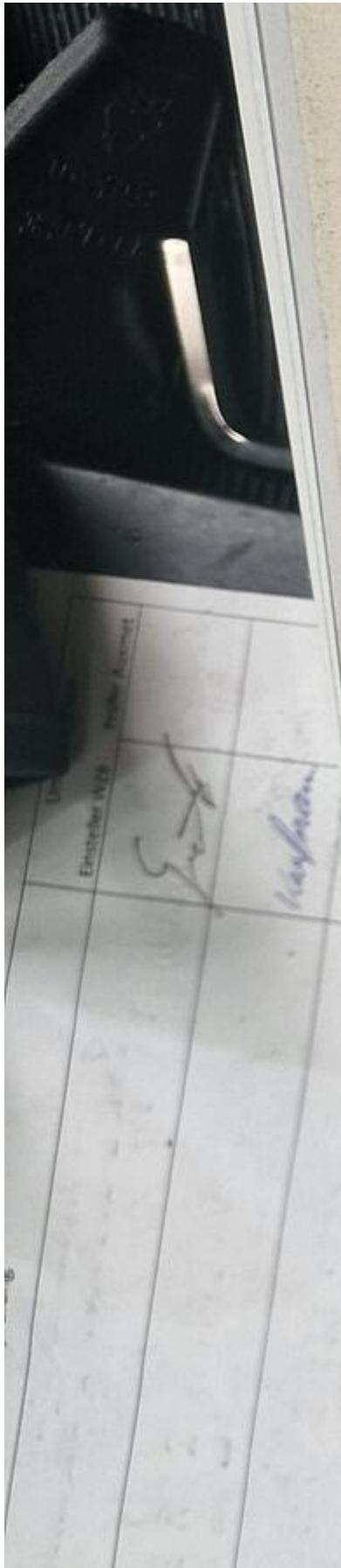












FONTIJNE FOLLAND H

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

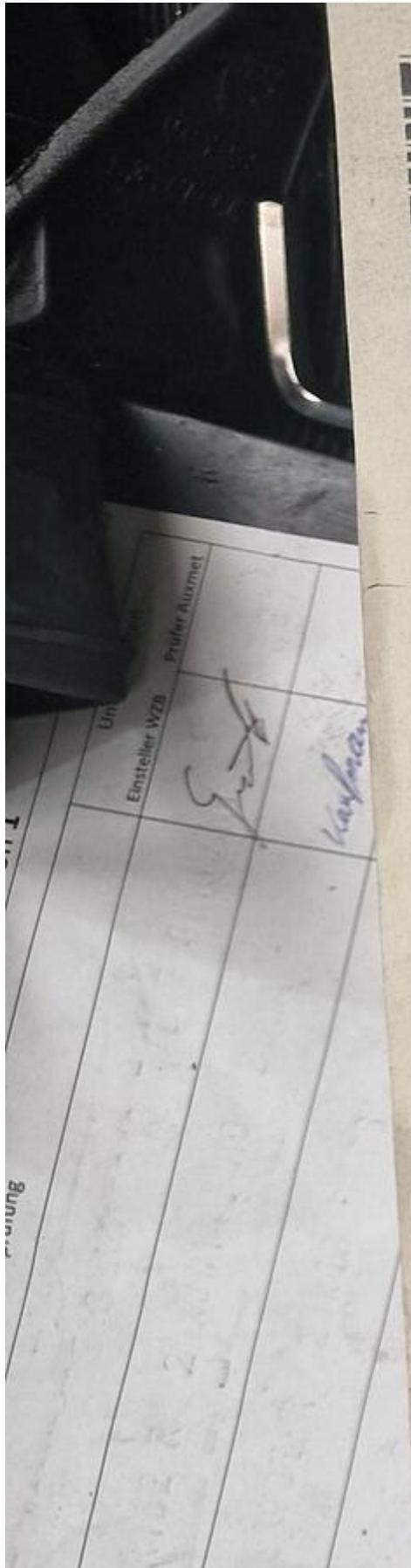
FONTIJNE AUTOMATISCHE ARONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

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

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



FONTIJNE
HOLLAND

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery
-2-

FONTIJNE
AUTOMATISCHE ARONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

Technische Daten

Werkstoff

Materialbreite

Materialstärke

Bandgeschwindigkeit

Ziehrollendurchmesser

Arondierrankenf

flaches Stahlband
im Kontinuē läufend
bis T = 52 kg/mm²

Min 110 mm
Max 500 mm

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

bis 35 m/min

150 mm

bis 1200 kg

	<p>BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND BEDIENANLEITUNG FUER FONTIJNE HOLLAND RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE</p>	
--	---	--

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. Pakketdurchgangshöhe	400 mm

Stromlaufplan-Nr.

1

chbild und Grundflächenmaße

22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
→ Anschaffungskosten									
→ Besell-Nr.									
→ Masch.-Gruppe									
→ Kostensatze									
→ Interne Kennzeichn.									
→ Besondere geeignete für									
→ Anschaffungskosten									

S Maße / Gewicht		Flüchenbedarf 8		3,7 m x 6 m	3,5 m	8 Höhe	0,5 m	8 Gewicht 4500 kg	Ausgestellt: Tag 12/89 Name: J, G, Jansen
S Antrieb		8 Gesamtantriebswert		kVA	8 Gesamtbelastungsbereich	3	8	8 Spannung 380/315 H	8 Frequenz 50 Hz
		Hersteller	Motor-Nr.		Bauteile-Nr. DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min
W Verfahren	SEW/USOCOM	RF43DT80N	B5	0,73	0,75	3,8/2,2	1400	IP54	
W Hydraulik	Hawe		7 Spezial Hawe						
W Verfahren	SEW/USOCOM	RF43DT80N90210326209012001 B6	0,73	0,75	3,8/2,2	1400	IP54		
S Vorschubgeschwindigkeit		Sehe Techn. Daten		S Zerspanwerte		für St 60 / GG 20		bei Schnittgeschwindigkeit mm/min	
S Autom. Verschübe			/	max. Spanngeschwindigkeit 8	/ 5			mm ² /s	
S max. Verschubzahl		N							
S Spindeldrehzahlen in 1/min		S Betriebsstoffbedarf		S Kühlmittel		U/min		haf	
Getriebeart	Drehzahlbereich	Anzahl d. Stufen	Stufenprung						
	von	bis							
S Angaben zum Umweltschutz		S Lärmpegel		dB (A)					
S Emissionswerte									
stuifenlos von		bis		U/min					
Bemerkungen									

Maße / Gewicht		Flächenbedarf L 4,5 m x B 3,5 m		Höhe 1,75 m		Gewicht 3500 kg		Aussteifein Tag 12,89 Hz		Name: J. G. Jansen	
Antrieb		Gesamtanschlusswert		GesamtLeistungsbedarf		Spannung		Frequenz			
		kVA		kW		cos φ		V			
Motor für		Hersteller		Typ/Nr.		Motor-Nr.		Leistung kW		Drehzahl 1/min	
Kuhlung Haspelspinde		LEROY SOMER						0,37			
Vorschubgeschwindigkeit											
Aut. Verschleiß		/		/		mm/U		GG 20 / 5		bei Schnittgeschwindigkeit mm ² /s m/min	
max. Verschleiß		N		/		/		max. Spanquerschnitt 8			
Spindeldrehzahlen in 1/min								Kühlmittel			
Gehäusestütze		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen		Stufenprung		U/min			
Angaben zum Umweltschutz											
Lärmpegel											
Emissionswerte											
Bemerkungen											

3 Maße / Gewicht	Flächenbedarf 8 L	2	max B	3 m	8 Höhe	2,8 m	8 Gewicht	9300 kg	Ausgestellt: Tag 12.89	Name: J.G. Jansen
8 Antrieb	8 Gesamtanschlußweite		kVA	8 Gesamtleistungsbedarf	37	8 Spannung	380 v	8 Frequenz	50 Hz	
Motor für	Hersteller		Type/Inv.	Motor-Inv.-Nr.	Baudform n. DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart
Kühlung Antrieb	SIEMENS	ES16/125/1000/03	B5	0,87	0,22	1,06	2740	IP54		
Hauptmotor	SIEMENS	1106707-111102091103	B3	0,70	1,1,27	77=		IP23		
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	B5	0,70	1,5	7,3/4,25	920	IP54		
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	B5	0,70	1,5	7,3/4,25	920	IP54		
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DFT100L6	B5	0,70	1,5	7,3/4,25	920	IP54		
Ölschmiereung	MERKER	96949	B5	0,81	1	6,2/3,6	1450	3		
8 Vorschubgeschwindigkeit	5,30 m/min.	/	/	mm/U	max. Spanquerschnitt 8	/	mm ³ /s			
8 Autom. Vorschübe	/	/	/	N		/	mm ³ /s			
8 max. Vorschubdistanz	/	/	/	N		/	mm ³ /s			
8 Spindeldrehzahlen in 1/min	Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen	Stufensprung	8 Angaben zum Umweltschutz					
Gelenkstoffe	von	bis			8 Lärmpegel					
					5 Emissionswerte					
stufenlos von		bis			dB(A)					
					Bemerkungen					

G = Gleichtaktstrom, W = Wachststrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatisch

bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schiffserverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelexkarten Best.-Nr. RKW/AWF 779
Wissenschaftliche Fenschnu e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6226 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 86 41.

Name / Gewicht		Plattformlast 8 t, 1,25 m x 0,5 m		G Höhe 1,25 m		G Gewicht 0,5 kg		Angestell. Tag 12.89		Name: J.G. Jansen	
G Antrieb 8 Gleichstrommotoren		G Gesamtleistungsgeschwindigkeit 0,37		G Spannung 380 V		G Frequenz 50 Hz					
Motor Art		Hersteller		Typen-Nr.		Bauform n. DR4/2350		Leistung kW		Drehzahl 1/min	
								cos φ		Spannung A	
G Geschwindigkeit											
G Autom. Vorrichtung											
G max. Volumenstrom ab											
G Spindeldrehzahl abhängen in 1/min											
G Getriebeart		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufenspannung					
		von bis									
G Abstand von											
G Anmerkungen											

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

Basieren Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. FkW/ANW 779

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

Bülden Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftverzeichnis kostenlos), Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelzeilen Best.-Nr. IJKW/AWF 779
Auschuß für Wissenschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (061 961) 4 86 41

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

edenen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Scheibenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch des AWF (Baugutachtenkatalog Best.-Nr. PKW/ANF 770) ausgabe für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 40) 2 400 000.

6

D = Densitometer, H = Hydrometer, P = Prism

Bedienen Sie sich der Ausbildungsmöglichkeiten des AWF (Schaffnerkurse z. öffentliche Verkehr)

www.gesetz.de v. (Hausvertrag), Bonnstraße 40, 6236 Endtbornbach, Tel. 06192/9100, Telefax 06192/91000, E-mail: gesetz@gesetz.de (Schriftleitung der AWG)

1990-1991 REGISTRATION (0610640040041)

W = Wachstumsjahr, D = Differenzjahr, H = Heutiger Zeitpunkt

er Arbeitsgruppe des AWF (Sicherheitsverordnungen bestimmen). Anwendung für den Gebrauch des AWF-Befehlsvorlaufs.

Beobachten Sie sich der Arbeitsleistungsfähigkeit des AWEF (Schwimmkreuzschwimmen) aufmerksam! Wettbewerbe im Wettbewerbsschwimmen sind kein Wettbewerb zwischen den Schwimmern, sondern ein Wettbewerb zwischen den Schwimmvereinen.

Journal of Clinical Endocrinology and Metabolism, 1992, 130, 1001-1005. © 1992 Blackie Ltd, London 0021-9724/92/051001-05\$04.00
SOMATOANTHROPIC INDEXES IN HUMAN FEMALES: NEW PREDICTION FORMULAS



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 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 %

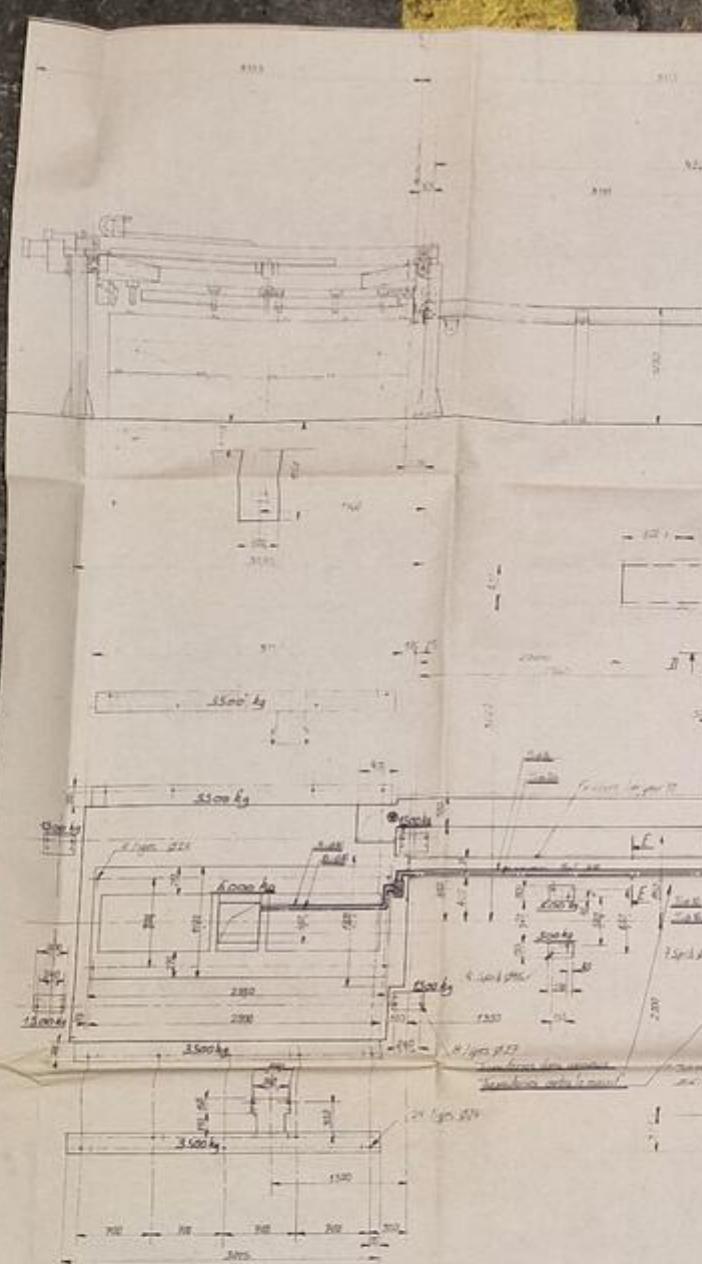
Location:

Germany

Images:













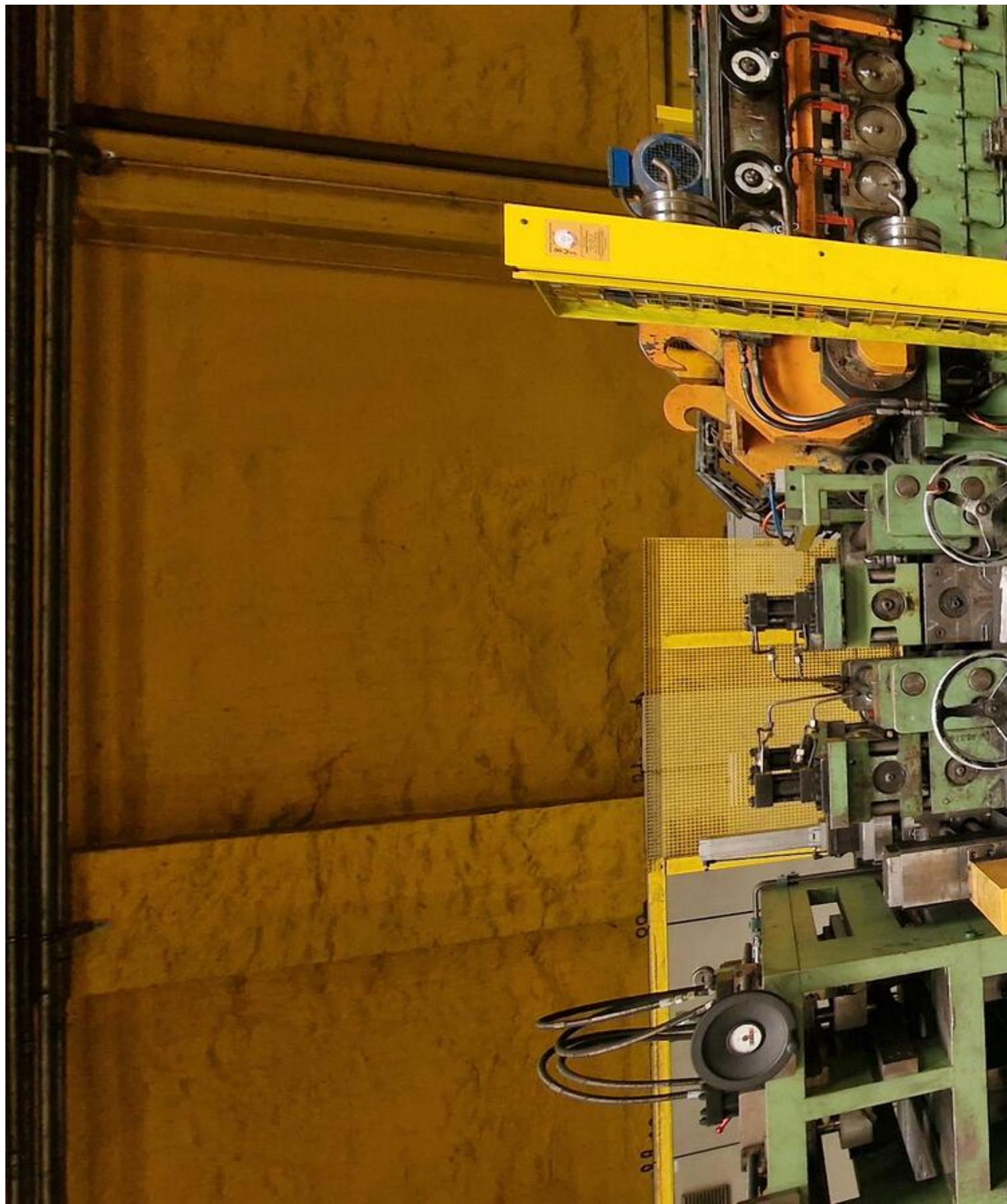


















MINISTERE DU TRAVAIL

VISA ACCORDE A LA SERIE

- MK - PAR L' INRS

SOUS LE N° : 894 - NC - 0485 - V - 0684

JEAN BERTOT CONSTRUCTEUR Z.I. Dijon - Chenove
DATE DE FABRICATION : 1990 LONGEUR DE COUPE MAXI : 8000
IMMATRICULATION : 60530 Neuilly en Thelle EPATTEUR : MAXI

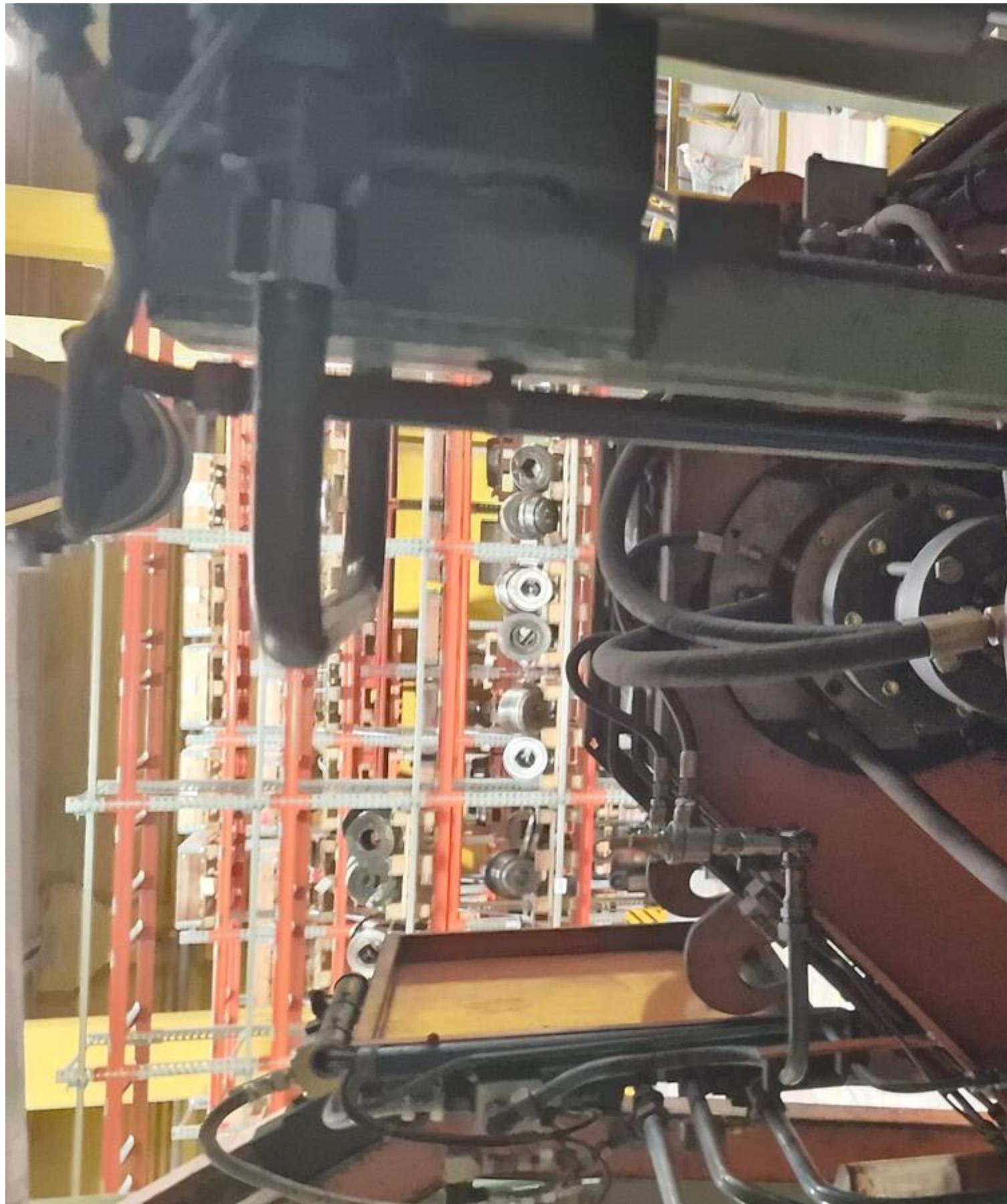
Constructeur: AUXMET S.A Le Mesnil en Thelle
60530 Neuilly en Thelle
Année: 1990
Emmatriculation: OD-255
MAXI 8mm

R60AUX









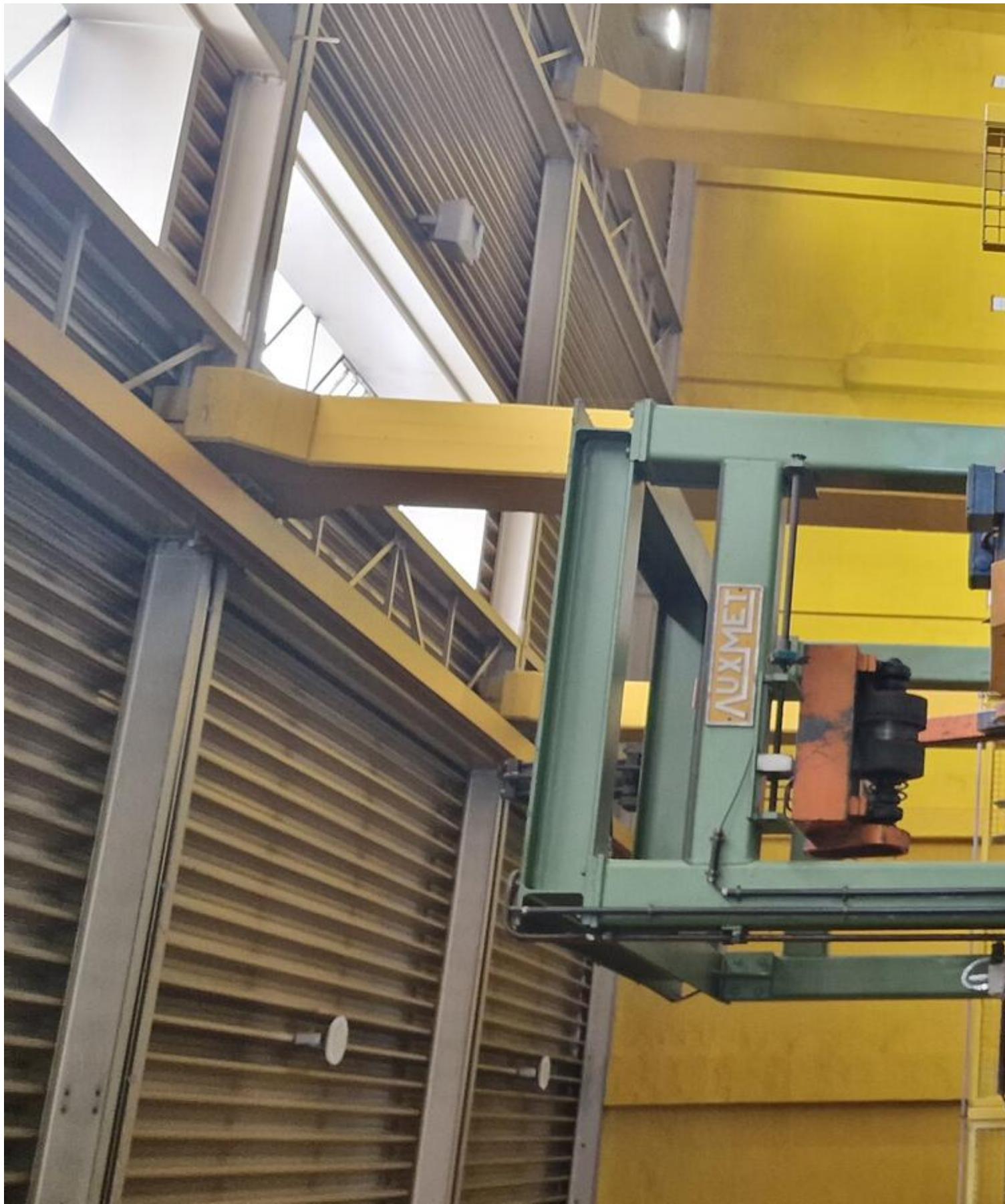




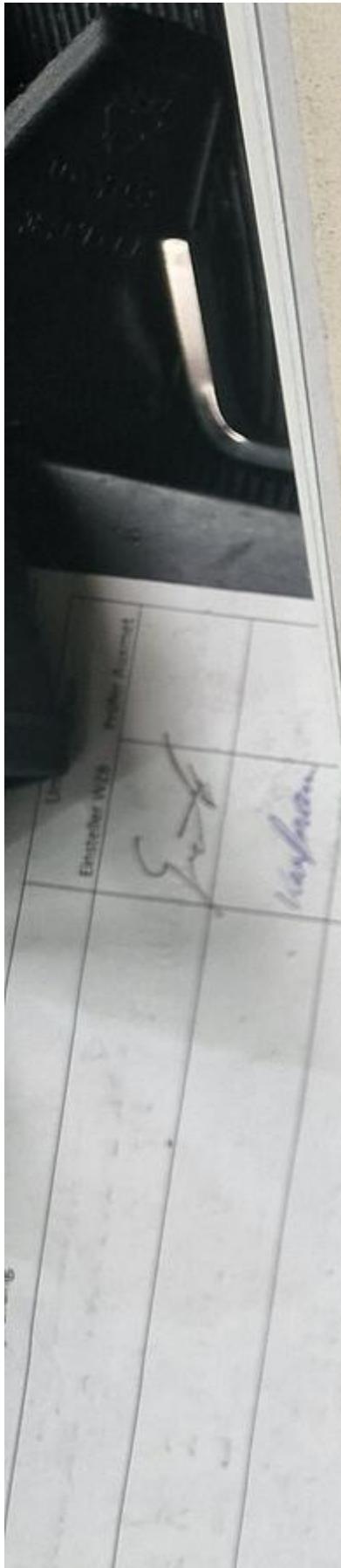












FONTIJNE FOLLAND H

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery

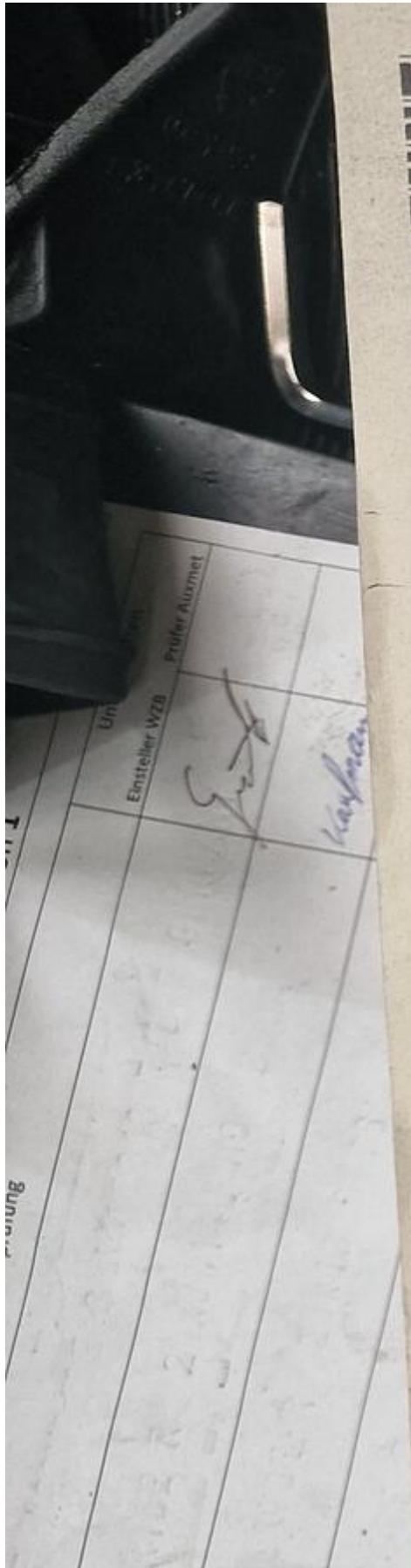
FONTIJNE AUTOMATISCHE ARONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

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

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



FONTIJNE
HOLLAND

Fontijne Holland BV
Designers and Manufacturers
of special machinery
-2-

FONTIJNE
AUTOMATISCHE ARONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

Technische Daten

Werkstoff

Materialbreite

Materialstärke

Bandgeschwindigkeit

Ziehrollendurchmesser

Arondierrankenf

flaches Stahlband
im Kontinuē läufend
bis T = 52 kg/mm²

Min 110 mm
Max 500 mm

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

bis 35 m/min

150 mm

bis 1200 kg

	<p>BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND BEDIENANLEITUNG FUER FONTIJNE HOLLAND RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE</p>	
--	---	--

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. Pakketdurchgangshöhe	400 mm

Stromlaufplan-Nr.

1

chbild und Grundflächenmaße

22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
→ Anschaffungskosten									
→ Besell-Nr.									
→ Masch.-Gruppe									
→ Kostensatze									
→ Interne Kennzeichn.									
→ Besondere geeignete für									
→ Anschaffungskosten									

S Maße / Gewicht		Flüchenbedarf 8		3,7 m x 6 m	3,5 m	8 Höhe	0,5 m	8 Gewicht 4500 kg	Ausgestellt: Tag 12/89 Name: J, G, Jansen
S Antrieb		8 Gesamtantriebswert		kVA	8 Gesamtbelastungsbereich	3	8	8 Spannung 380/315 H	8 Frequenz 50 Hz
		Hersteller	Motor-Nr.		Bauteile-Nr. DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min
W Verfahren	SEW/USOCOM	RF43DT80N	B5	0,73	0,75	3,8/2,2	1400	IP54	
W Hydraulik	Hawe		7 Spezial Hawe						
W Verfahren	SEW/USOCOM	RF43DT80N90210326209012001 B6	0,73	0,75	3,8/2,2	1400	IP54		
S Vorschubgeschwindigkeit		Sehe Techn. Daten		S Zerspanwerte		für St 60 / GG 20		bei Schnittgeschwindigkeit mm/min	
S Autom. Verschübe			/	max. Spanngeschwindigkeit 8	/ 5			mm ² /s	
S max. Verschubzahl		N							
S Spindeldrehzahlen in 1/min		S Betriebsstoffbedarf		S Kühlmittel		U/min		haf	
Getriebeart	Drehzahlbereich	Anzahl d. Stufen	Stufenprung						
	von	bis							
S Angaben zum Umweltschutz		S Lärmpegel		dB (A)					
S Emissionswerte									
stuifenlos von		bis		U/min					
Bemerkungen									

Maße / Gewicht		Flächenbedarf L 4,5 m x B 3,5 m		Höhe 1,75 m		Gewicht 3500 kg		Aussteifein Tag 12,89 Hz		Name: J. G. Jansen	
Antrieb		Gesamtanschlusswert		GesamtLeistungsbedarf		Spannung		Frequenz			
		kVA		kW		cos φ		V			
Motor für		Hersteller		Typ/Nr.		Motor-Nr.		Leistung kW		Drehzahl 1/min	
Kuhlung Haspelspinde		LEROY SOMER						0,37			
Vorschubgeschwindigkeit											
Aut. Verschleiß		/		/		mm/U		GG 20 / 5		bei Schnittgeschwindigkeit mm ² /s m/min	
max. Verschleiß		N		/		/		max. Spanquerschnitt 8			
Spindeldrehzahlen in 1/min								Kühlmittel			
Gehäusestütze		Drehzahlbereich von bis		Anzahl d. Stufen		Stufenprung		U/min			
Angaben zum Umweltschutz											
Lärmpegel											
Emissionswerte											
dB (A)											
Bemerkungen											

3 Maße / Gewicht	Flächenbedarf 8 L	2	max B	3 m	8 Höhe	2,8 m	8 Gewicht	9300 kg	Ausgestellt: Tag 12.89	Name: J.G. Jansen
8 Antrieb	8 Gesamtanschlußweite		kVA	8 Gesamtleistungsbedarf	37	8 Spannung	380 v	8 Frequenz	50 Hz	
Motor für	Hersteller		Type/Inv.	Motor-Inv.-Nr.	Baudform n. DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart
Kühlung Antrieb	SIEMENS	ES16/125/1000/03	B5	0,87	0,22	1,06	2740	IP54		
Hauptmotor	SIEMENS	1106707-111102091103	B3	0,70	1,1,27	77=		IP23		
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	B5	0,70	1,5	7,3/4,25	920	IP54		
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DT100L6	B5	0,70	1,5	7,3/4,25	920	IP54		
Verstellmotor	SEW/USOCOM	DFT100L6	B5	0,70	1,5	7,3/4,25	920	IP54		
Ölschmiereung	MERKER	96949	B5	0,81	1	6,2/3,6	1450	3		
8 Vorschubgeschwindigkeit	5,30 m/min.	/	/	mm/U	max. Spanquerschnitt 8	/	mm ³ /s			
8 Autom. Vorschübe	/	/	/	N		/	mm ³ /s			
8 max. Vorschubdistanz	/	/	/	N		/	mm ³ /s			
8 Spindeldrehzahlen in 1/min	Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen	Stufensprung	8 Angaben zum Umweltschutz					
Gelenkstoffe	von	bis			8 Lärmpegel					
					5 Emissionswerte					
stufenlos von		bis			dB(A)					
					Bemerkungen					

Name / Gennrich		Flachbett 8 t		2 m x 8 m	2 m	8 Höhe 15 m	8 Gewicht 4000 kg	Aufgestellt: Tag 12.89	Name: J 6 - Jansen
Maße / Größen		kVA	5 Gesamtleistung bei Betrieb	15 kW	8 Spannung	380 V	8 Frequenz	50 Hz	
8 Antrieb	8 Gesamtaufschlüssel								
Motor für	Herasteller	Type An.	Motor- Nr.	Bauform n. DN 42950	cos φ	Leistung kW	Spann. A	Drehzahl 1/min	Schutzart
Dieschmierung Schereantrieb	SKF SEW/USOCOM	56/4 DV18016	0201332800010001	B3	0,67 0,83	0,09 1,5	57/33	970	IP55 IP54
8 Vorschubgeschwindigkeit		8 Spannungsart		8 Zerspanwerte		bei Schnittgeschwindigkeit			
8 Autom. Vorschub	N	/	/	mm/U	/	mm/s	mm/s		
8 max. Vorschubdistanz									
8 Spindeldrehzahlen in 1/min		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufenprung		8 Angaben zum Umweltschutz	
Gelenkseite	vor	bis						8 Lampen	dB (A)
								8 Emissionswerte	
8 Auflenkseiten von				bis		U/min		Bemerkungen	

S. Maße / Gewicht		Plattformdurchmesser 81,25 mm		Höhe 0,5 m		S. Höhe 1,25 m		S. Gewicht 0,5 kg		Angestell. Tag 12.89		Name: J.G. Jansen	
S. Antrieb		S. Drehmomentbereich		kNm		S. Spannung		380 V		S. Frequenz		50 Hz	
Motor Art		Hersteller		Typen-Nr.		Baudr. n.		cos φ		Leistung kW		Strom A	
						DIN 42960							
S. Vorschubgeschwindigkeit													
S. Autom. Vorschube													
S. max. Vorschubrate													
S. Spindeldrehzahlen in 1/min		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufenspannung		S. Angaben zum Umweltschutz					
Drehrichtung		+		bis				S. Lampenöff.					
								S. Emissionswerte					
Wiederkon. von													
Bemerkungen													

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

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftvorzchriften kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. HKW/AWF 779
Ausschluß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.

S Maße / Gewicht		Flächenbedarf 8 l		3,6	m x 5 B	0,5	m	S Höhe 1,25		m	S Gewicht 950		kg	Ausgestatt. Tag 12.89		Name J. G. Jansen		
S Antrieb		S Gesamtanschlußwert		KVA	S Gesamtfließrichtungsbordart	0,55	kW	S Spanspannung		380	V	S Frequenz		50	Hz			
Motor für		Motor für		Horizont		Typcode		Motor- Inv. Nr.	Bauteiln. nr.	42850	ca 9	Leistung	kW	Strom	A	Drehzahl 1/min		
				SEW/USOCOM	R400180KM	020947359	07/001	B3	0,70	0,55	3,2/1,05	1450	IP54			Schaltart		
S Vorschubgeschwindigkeit		S Zerspanwerte		S Spanquerschnitt 8		S für St 60		S GG 20		S bei Schnittgeschwindigkeit		S max. Spanquerschnitt 8		S mm² 20		S mm/min		
S Aufbau, Vorrichtübe	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
S max. Vorschubkraft	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	
S Spindeldrehzahlen in 1/min																		
Gehebstupe	Drehzahnbereich		Anzahl d. Stufen		Stufenprung		S Angaben zum Umweltschutz		S Lärmpegel		S Emissionswerte		S bar		S U/min		S bar	
	von	bis																
stufenlos von			bis															
S 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. FRKW/AWF 779
Ausschluß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (06196) 4 86 41

% Maße / Gewicht		Flächenbelastung 8 t		4 m x 2 m		0,8 m		B Gewicht 6,5		B Gewicht 6,5		Ausgestatt. Tag 12,89		Name: J. G. Jansen	
% Antrieb		8 Gleichstromantrieb		kVA		2 m		0,8 m		0,8 m		380 v		Bf-Frequenz	
Motor Art		Herksteller		Type/Nr.		Motor- leistung, kW		Baumom. n		Leistung kW		Strom A		Drehzahl U/min	Schaltart
2) Vorschubgeschwindigkeit		N		mm/U		mm/U		max. Spannspannweite 8		für St 60 / G 20		mm/U		bei Schnittgeschwindigkeit mm/min	
3) Spindeldrehzahlen in 1/min		Drehzahnbereich		Anzahl d. Stufen		Stufensteigung		3) Betriebsstoffbedarf		für St 60 / G 20		mm/U		bei Schnittgeschwindigkeit mm/min	
Drehzahlauf		Drehzahnbereich		Anzahl d. Stufen		Stufensteigung		3) Angaben zum Umweltschutz		für St 60 / G 20		mm/U		bei Schnittgeschwindigkeit mm/min	
3) Spindeldrehzahlen in 1/min		von		bis				3) Lampiegel							
Stufenlos von								3) Emissionswerte							

• Antrieb		8 Getriebeübersetzungen		5,0		12,89		Name: J.G. Jansen			
Motor für		7,5		5 Spannung		380		V Frequenz 50 Hz			
Hersteller		Typ/Mod.		Mot. Nummer		Leistung kW		Strom A Drehzahl 1/min			
SEW/USSOCOM		DV132MF4		02013489		0,85		7,5 27.0/15,5		IP55	
8 Vorwählgeschwindigkeit		/ / / /		mm/U		5 Zerpanwerte für S60		mm ³ /s bei Schnellgeschwindigkeit			
8 Autom. Wechsel		/ / / /		mm/U		/ / / /		mm ³ /s			
8 max. Geschwindigkeit		N									
8 Spindeldrehzahlen in 1/min		U/min		Anzahl d. Stufen		Stufenprung		U/min		bar	
Unterseite		Drehzahlschalt		vom		bis					
Stellnuss von											
Bemerkungen											

6

D - Densitometer, H - Hydrometer, P - Prism

Bedienen Sie sich der Ausbildungsmöglichkeiten des AWF (Schaffenskunstschule Kirchheim).

Wirtschaftliche Fertigung u. V. (AWF), Düsseldorf, 33000 40 02296 Eichhöhrs, Telefon (0 21 51) 8 11 77 9

W = Wachstumsjahr, D = Differenzjahr, H = Heutiger Zeitpunkt

er Arbeitsgruppe des AWF Sicherheitsverordnungen (SVO) und der SVO-Erfüllung (V. AWF, Dienstleistungsunternehmen) Anwendung für den Gebrauch des AWF-Bademannscheins



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 18.02.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page