



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:

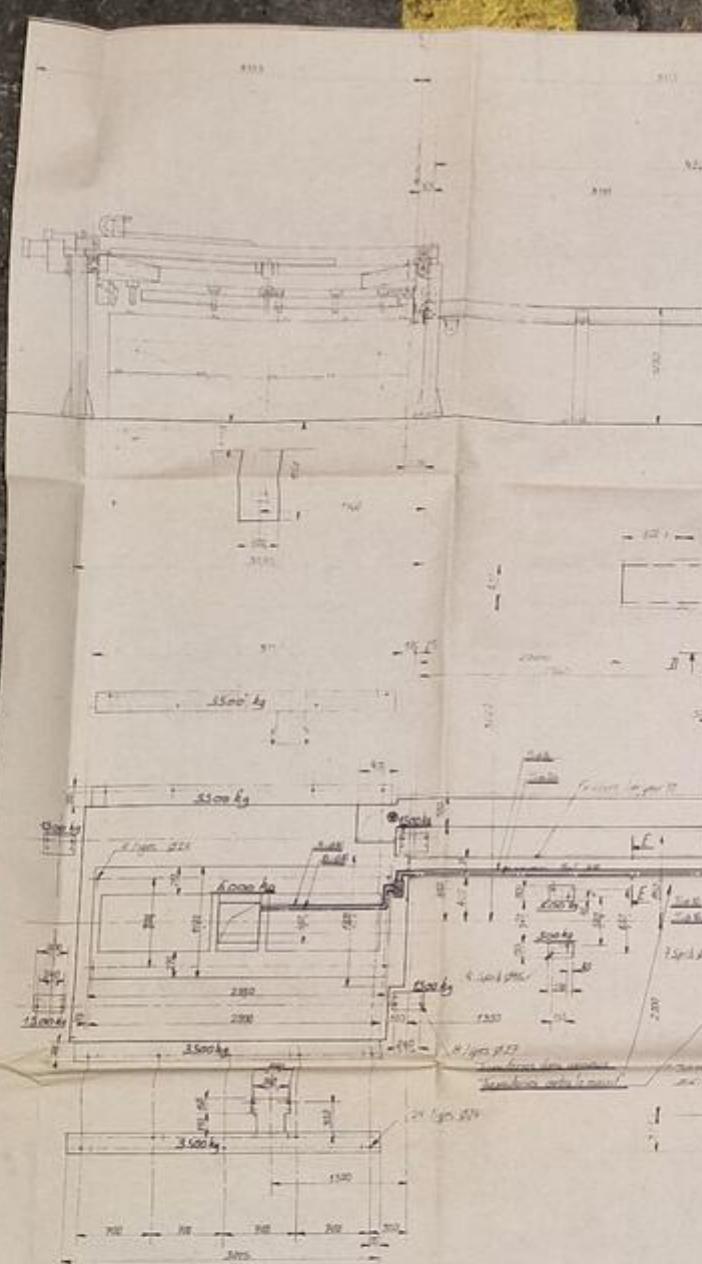
[18 %](#)

Location:  
Germany

Images:













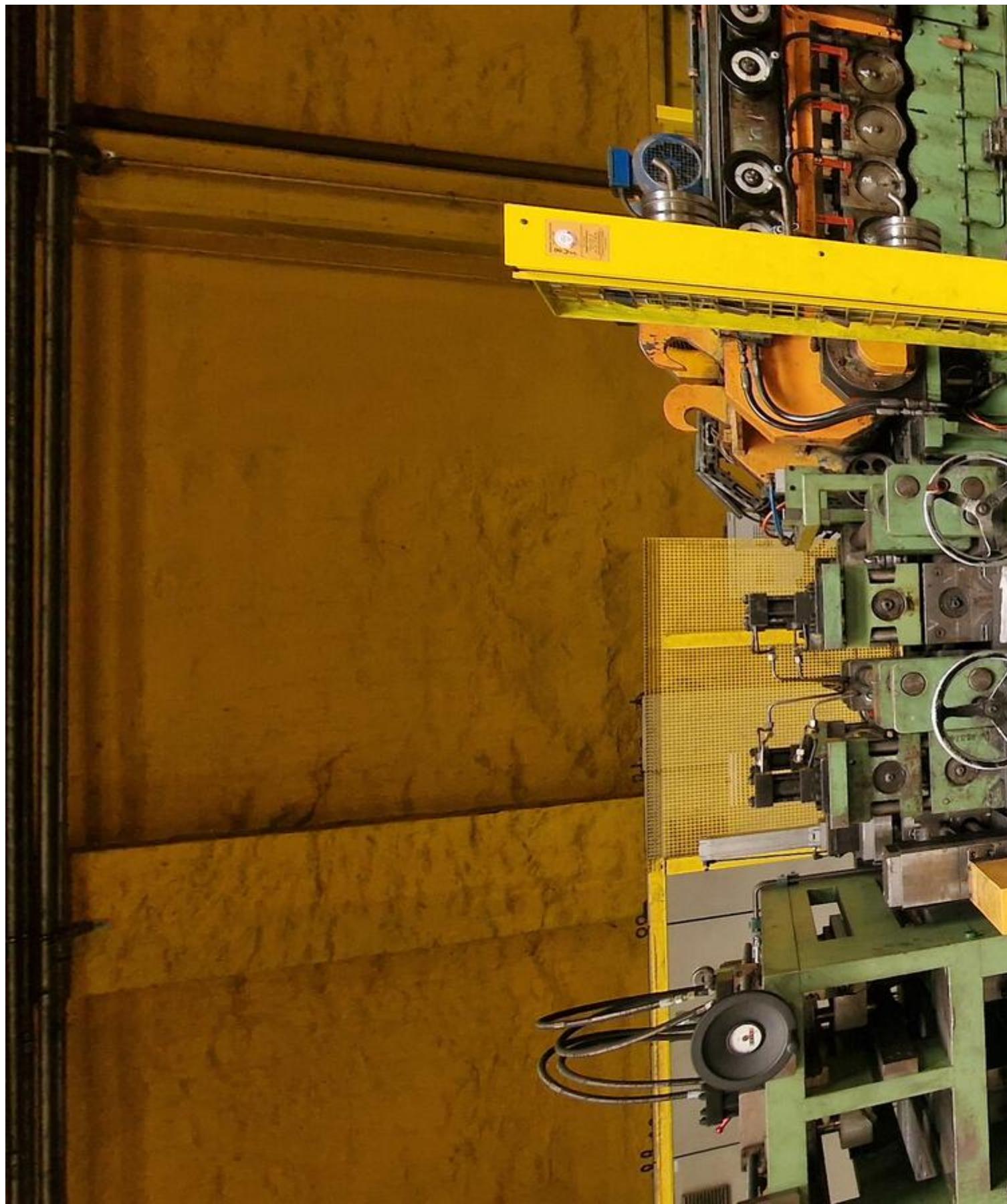


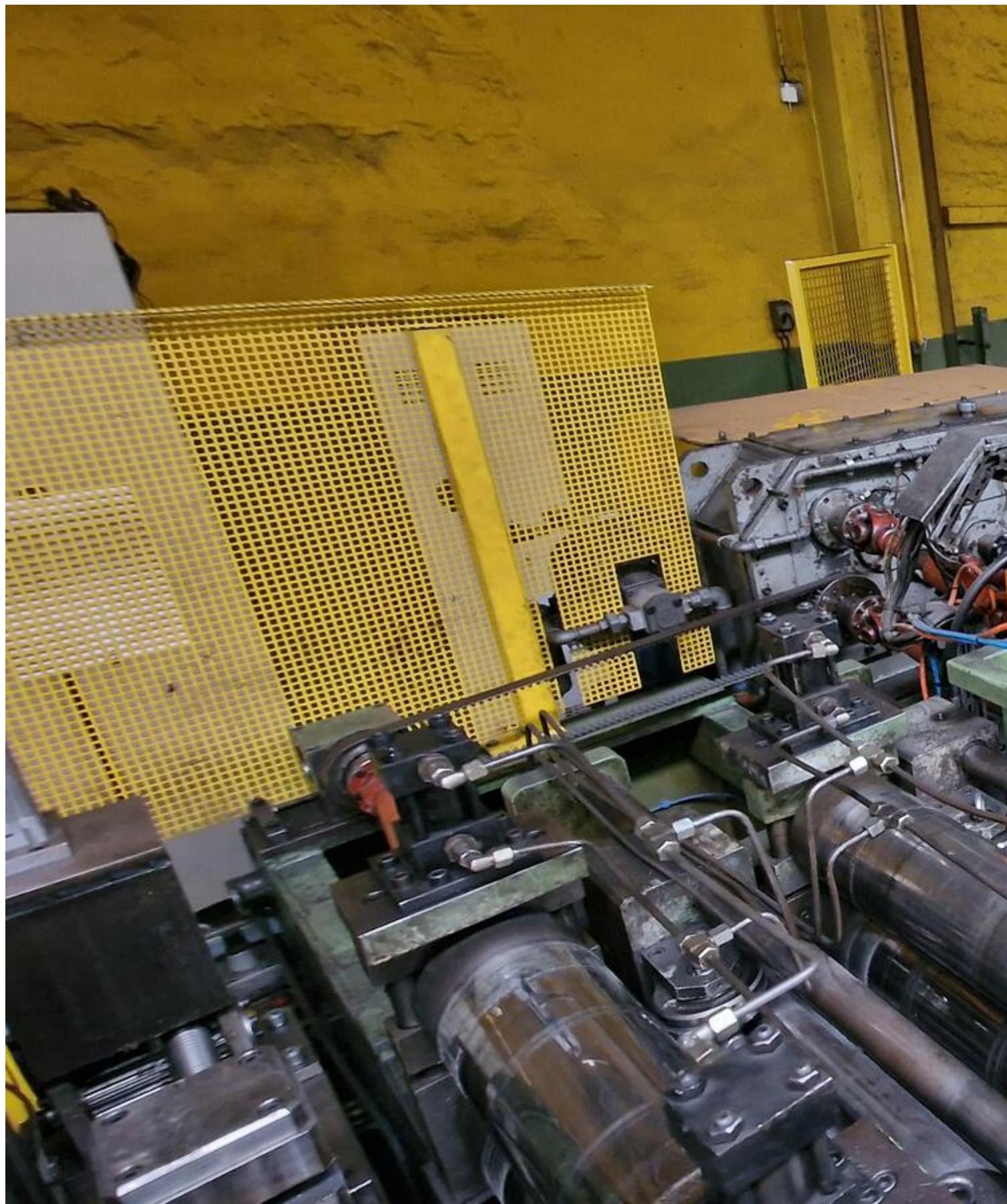
















MINISTERE DU TRAVAIL

VISA ACCORDE A LA SERIE

- MK - PAR L' INRS

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

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

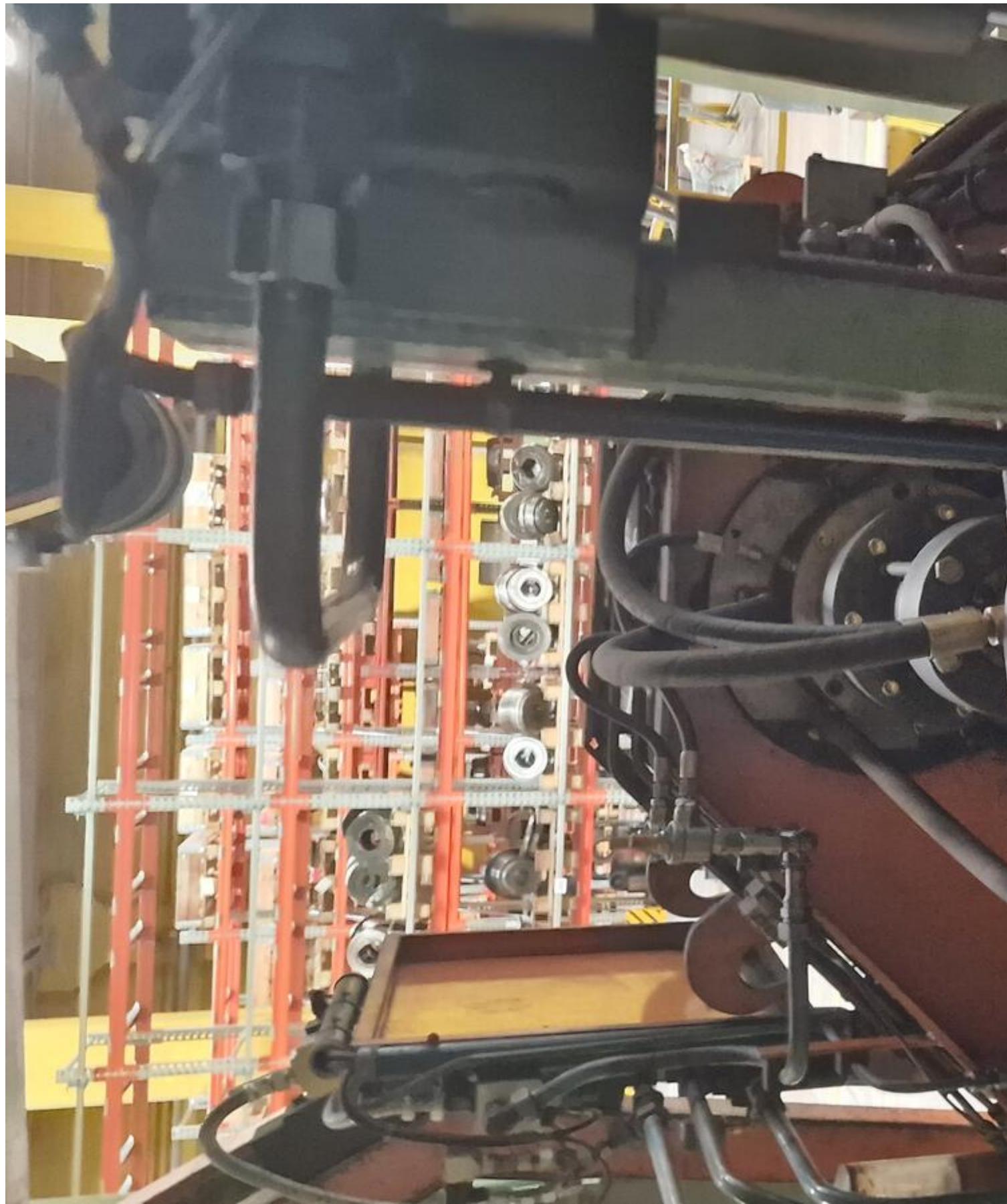
Constructeur: AUXMET S.A Le Mesnil en Thelle  
60530 Neuilly en Thelle  
Année: 1990  
Emmatriculation: OD-255  
MAXI 8mm

R60AUX









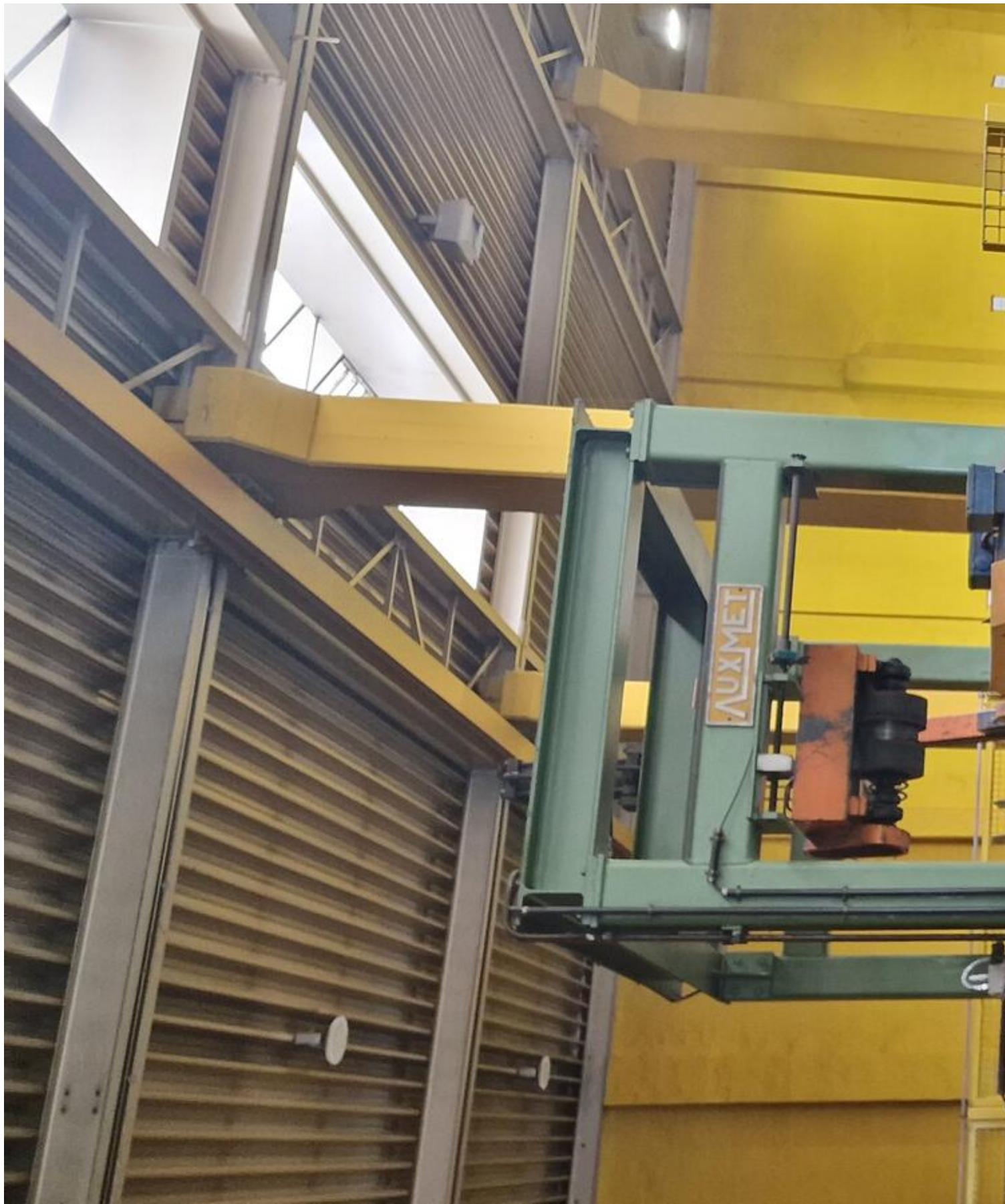




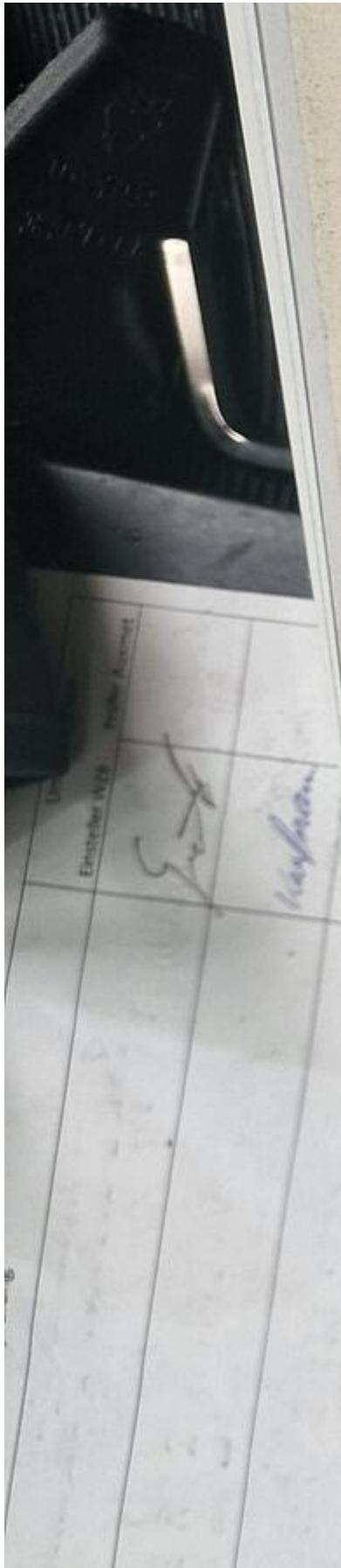












# FONTIJNE FOLLAND H

Fontijne Holland BV  
Designers and Manufacturers  
of special machinery

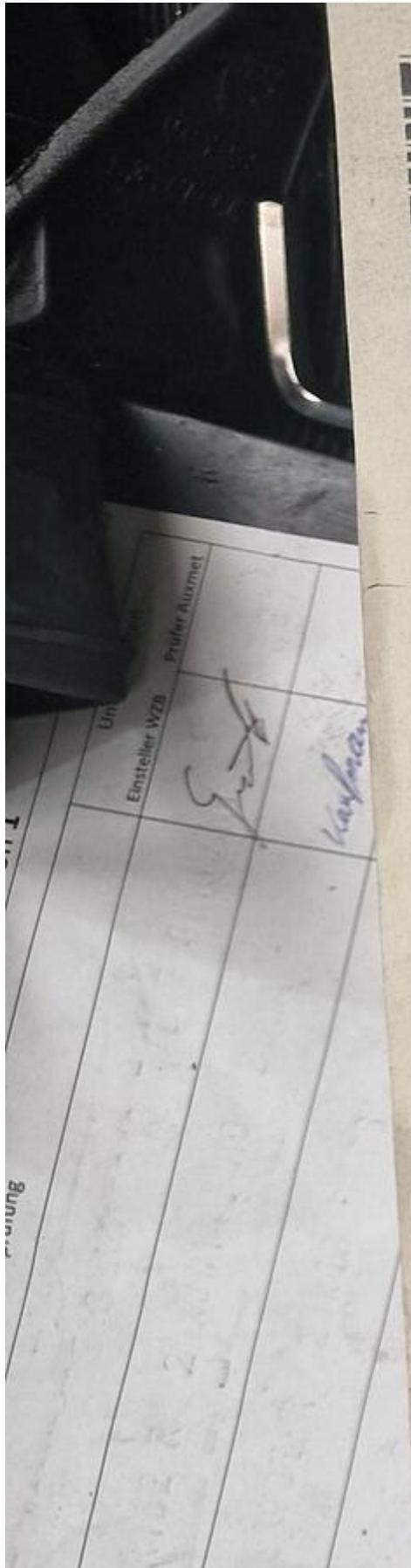
## FONTIJNE AUTOMATISCHE ARONDIERANLAGE FUER BLECHEN

### 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/mm<sup>2</sup>

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 <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. Pakketdurchgangshöhe	400 mm

Stromlaufplan-Nr.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

■ Masch.-Gruppe	■ Kostensatze	■ Besetl.-Nr.	■ Anschriftungsakten	■ Besondere geeignete für	■ chbild und Grundflächenmaße
■ Interne Kennzeichn	■	■	■	■	■

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 <sup>2</sup> /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									

S Maße		Gewicht		Flächenbedarf		8 l		4,5 m		3,5 m		8 Höffo		1,75 m		8 Gewicht		3500 kg		Ausgestatt.		Tag		12,89		Name:		J. G. Jansen					
S Antrieb		S Gesamtmischlußwert		kVA		S Gesamtleistungsboden		kW		S Spannung		kW		S Spannung		cos φ		Leistung		kW		S Frequenz		V		S Frequenz		Hz					
Motor für		Hersteller		TypenNr.		Motor-Inv.-Nr.		Bauform n		DIN 42850		DIN 42850		DIN 42850		cos φ		Leistung		kW		Strom		A		Drehzahl		1/min		Schaltzeit			
Kühlung		LEROY SOMER																0,37															
S Verschubgeschwindigkeit																		S Spannwerde		mm/min		max. Spannschritt		S		GG 20				bei Schnittgeschwindigkeit			
S Aut. Verschubhöhe																		N								/5				mm <sup>2</sup> /s		min/min	
S Spindeldrehzahlen in 1/min																		S Kühlmittel				S Betriebstoffbedarf											
Gelenkstufe																		Anzahl d. Stufen		Drehzahlbereich		von		bis		Stufenprung							

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 <sup>2</sup> /s			
8 Autom. Vorschübe	/	/	/	N		/	mm <sup>2</sup> /s			
8 max. Vorschubdistanz	/	/	/	N		/	mm <sup>2</sup> /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					



\*  $G$  = 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 Maße / Gewicht		Flächenbedarf 8 l		3,6	m x 5 n	0,5 m	g Höhe	1,25 m	g Gewicht	950 kg	Ausgestellt: Tag	12.89	Name	J. G. Jansen	
G Antrieb		G Gesamtanschaffungswert		KVA	G Gesamtleistungsbedarf	0,55	kW	g Spannung	0,55	kW	Baudorn n.	380	v	8 Frequenz	
Motor A		Herasteller		Type/Nr.		Motor-Inv.-Nr.	DIN 42950	cos φ		Leistung	kW	Strom	A	Drehzahl 1/min	
SEW/USOCOM	R400180KM	020907359	01001	B3	0,70	0,55	3,2/1,05			Leistung	50 Hz	Strom	A	Drehzahl 1/min	
G Vorschubgeschwindigkeit		G Zerspanwerte		G Spanquerschnitt		G max. Spanquerschnitt		G für St 60		G G 20		G bei Schnittgeschwindigkeit			
G Autom. Vorschübe	/	/	/	/	/	/	/	mm/U	/	5	/	mm <sup>2</sup> /S	/	mm/min	
G max. Vorschubgeschwindigkeit	N														
G Spindeldrehzahlen in 1/min		G Betriebststoffbedarf		G Kühlmittel		G U/min		G bar		G bar		G bar		G bar	
G Gehäusestufe	Drehzahlbereich	von	bis	Anzahl d. Stufen	Stufenprung	G Angaben zum Umweltschutz		G Lärmpegel		G Emissionswerte		G dB (A)		G dB (A)	
G Stufenlos von		G bis		G U/min		G Bemerkungen		G		G		G		G	

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 (Baugutverzeichnungen Best.-Nr. PKW/ANF 770) aus dem für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 40) 2 4000.

• Antrieb		8 Gesamtlastschlüsselwert 0,0	5 Gesamtstromschlüsselwert 0,0	12 Name J. G. Jansen
• Motor für	7,5 kW	8 Spannung 380 V	3 Frequenz 50 Hz	
• Hersteller	Type Nr. DV132MF4	Motor Nr. 42850 Bauform Nr. 020134887	Leistung kW 0,85	
• SEW/USSOCOM	7,5 A	Strom A 27,0/15,5	Drehzahl 1/min IP55	
• Vorschubgeschwindigkeit G Autom. Vorschub R max. Vorschubach	/ mm/U	7,5, 27,0/15,5	Schnellzeit 1/min	
• Spindeldrehzahlen in 1/min	50 Zerspanwerte max. Spindeldrehzahl	für S60 / QG 20	bei Schnellgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> /s	
• Drehzahlauswahl vom bis	Anzahl d. Stufen 1	U/min	mm/min	
• Spindelspannung vom bis	Stufenspannung 1		bar	
• Spindelspannung vom bis	U/min			
• Bemerkungen				

6

D = Densitometer, H = Hydrometer, P = Prism

Bedienen Sie sich der Arbeitsleitergebnisse des AAWF (Schulnotenverzeichnisse können ausgeschaut werden).

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 bestimmen). Anwendung für den Gebrauch des AWF-Befehlsvorlaufs.

Bestehen Sie von der Aufsichtsbehörde des AMF (Sicherheitszuschlag bestätigt). Ausreichend für Wertschätzungen erforderlich, um zu verhindern, dass

www.v-works.de, Düsseldorfer Straße 10, 80208 Fuerth, Telefon 0911/943 00 00, Telefax 0911/943 00 01



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 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>	Schleicher GmbH	AM- GR2- 0650	1992	S/N 4580/1310
<b>Embossing/Cutting Unit</b>	Jean Perrot	-	1989	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 %

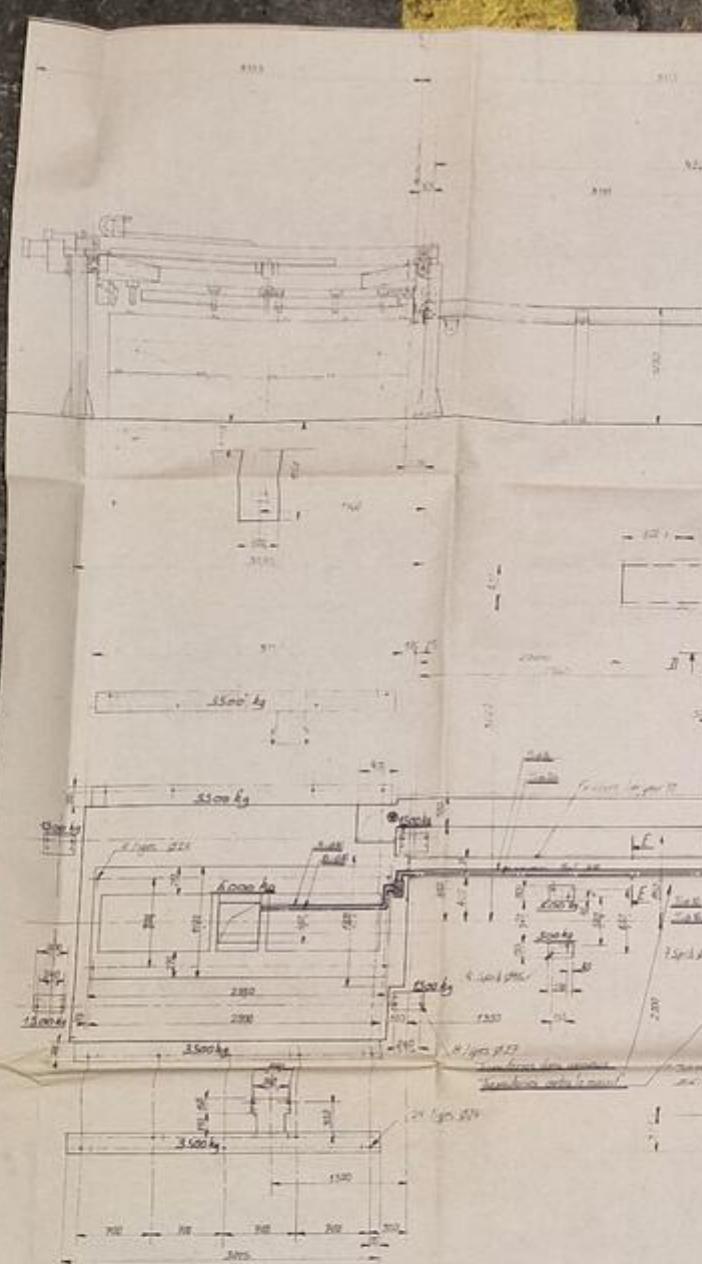
Location:

Germany

**Images:**













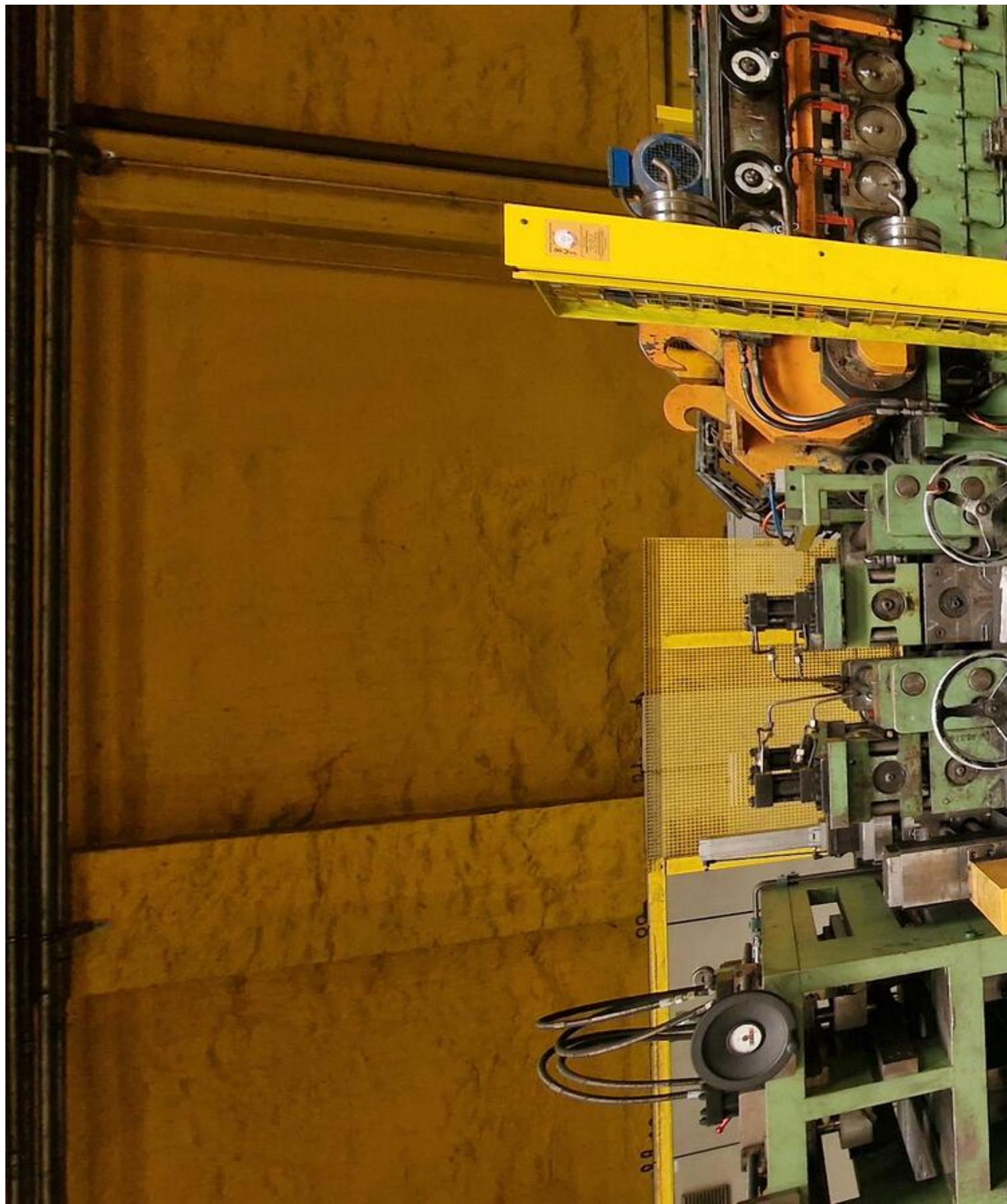


















MINISTERE DU TRAVAIL

VISA ACCORDE A LA SERIE

- MK - PAR L' INRS

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

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

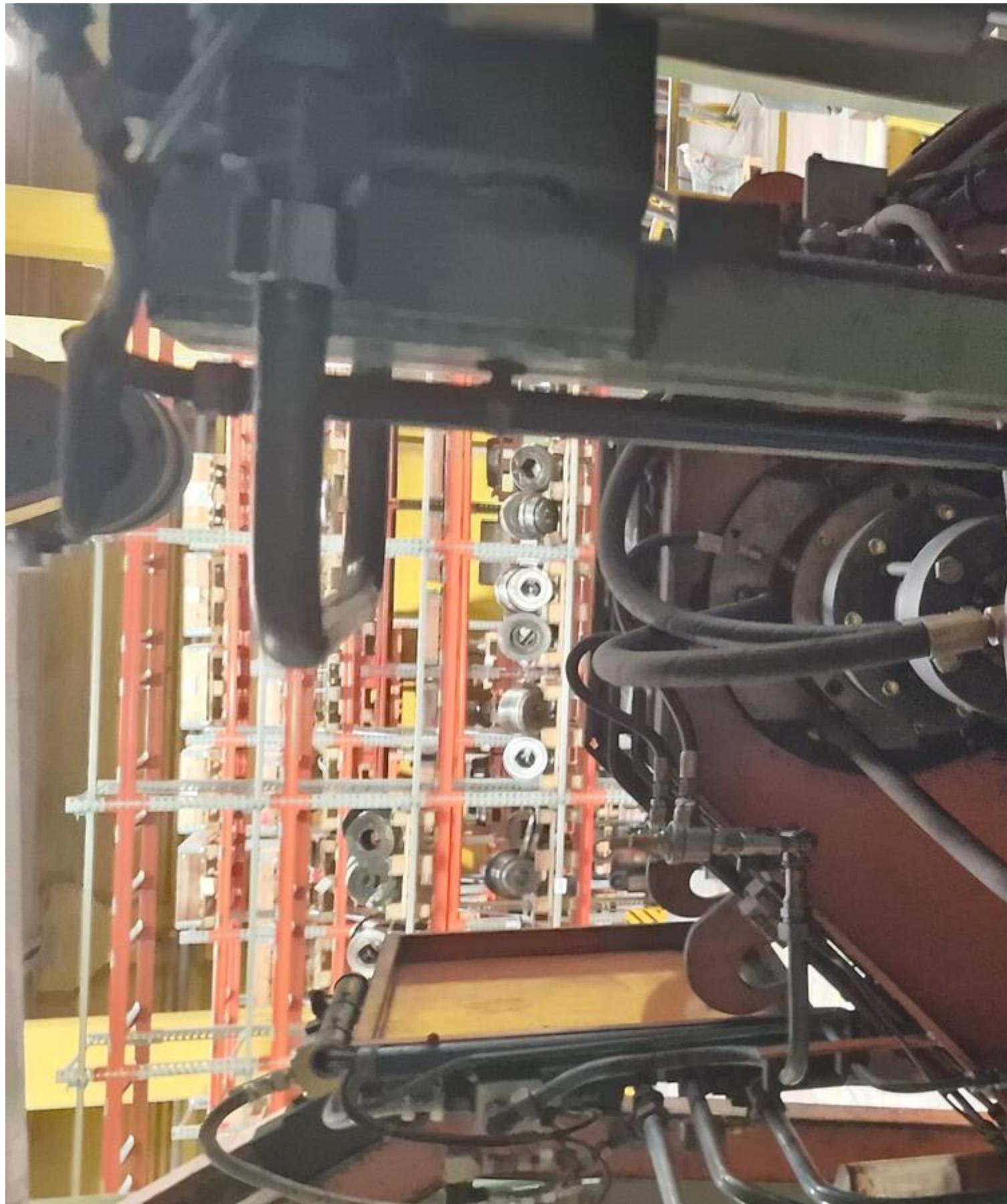
Constructeur: AUXMET S.A Le Mesnil en Thelle  
60530 Neuilly en Thelle  
Année: 1990  
Emmatriculation: OD-255  
MAXI 8mm

R60AUX









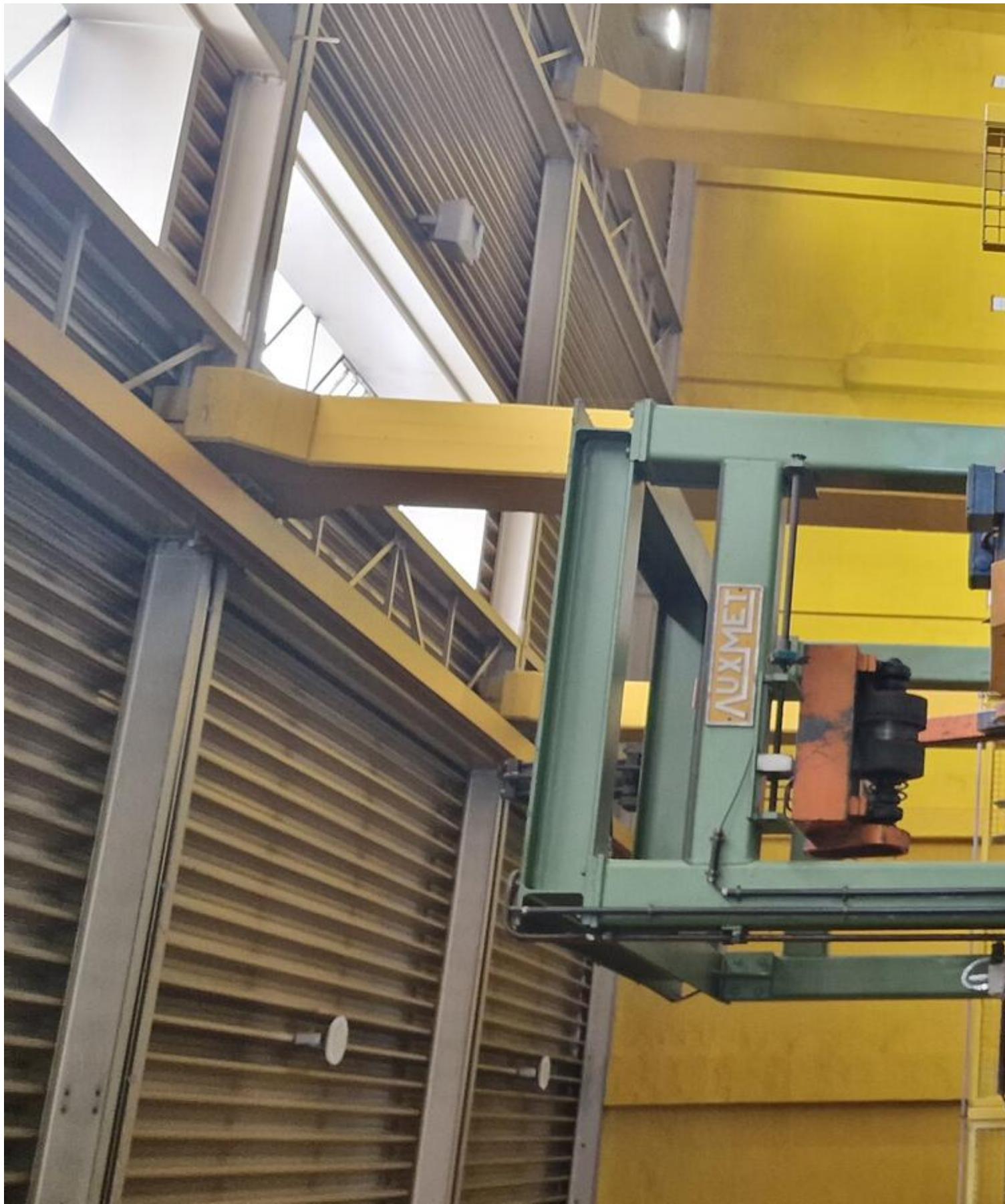




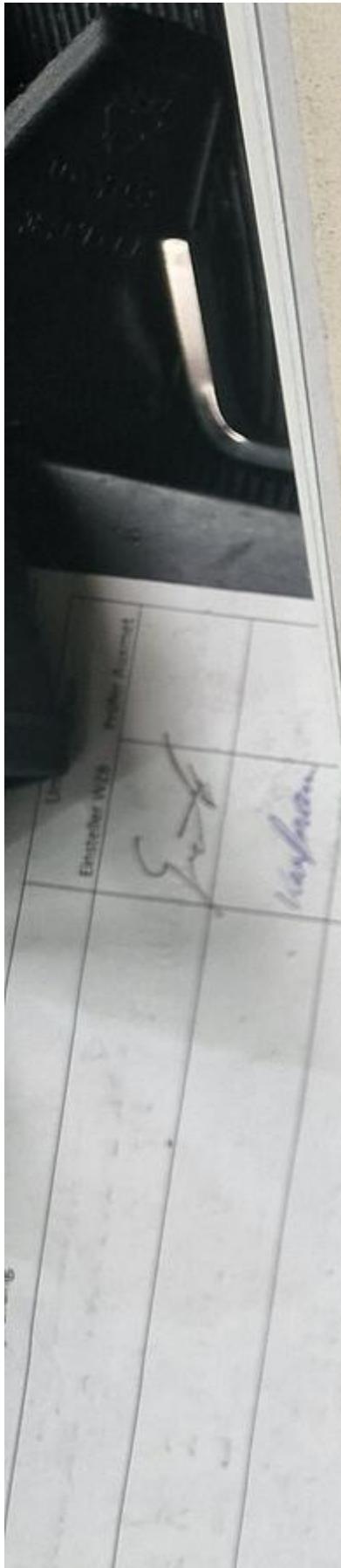












# FONTIJNE FOLLAND H

Fontijne Holland BV  
Designers and Manufacturers  
of special machinery

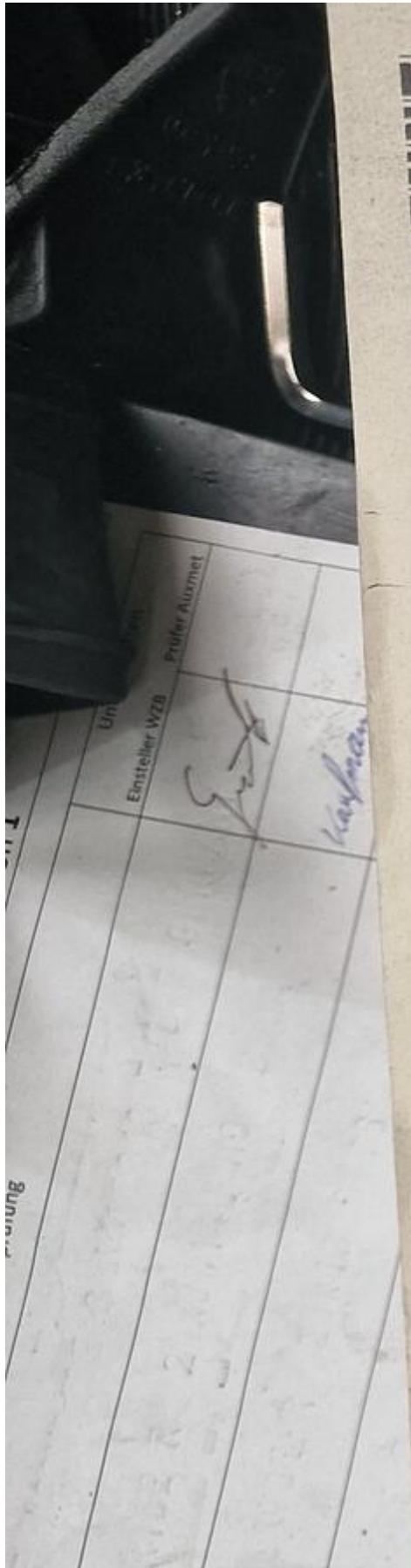
## FONTIJNE AUTOMATISCHE ARONDIERANLAGE FUER BLECHEN

### 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/mm<sup>2</sup>

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 <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. Pakketdurchgangshöhe	400 mm

Stromlaufplan-Nr.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

■ Masch.-Gruppe	■ Kostensatze	■ Besetl.-Nr.	■ Anschriftungsakten	■ Besondere geeignete für	■ chbild und Grundflächenmaße
■ Interne Kennzeichn	■	■	■	■	■

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 <sup>2</sup> /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									

S Maße		Gewicht		Flächenbedarf		8 l		4,5 m		3,5 m		8 Höffo		1,75 m		8 Gewicht		3500 kg		Ausgestatt.		Tag		12.89		Name:		J. G. Jansen					
S Antrieb		S Gesamtmischlußwert		kVA		S Gesamtleistungsboden		kW		S Spannung		kW		S Spannung		cos φ		Leistung		kW		S Frequenz		V		S Frequenz		Hz					
Motor für		Hersteller		TypenNr.		Motor-Inv.-Nr.		Bauform n		DIN 42850		DIN 42850		DIN 42850		cos φ		Leistung		kW		Strom		A		Drehzahl		1/min		Schaltzeit			
Kühlung		LEROY SOMER																0,37															
S Verschubgeschwindigkeit																		S Spannwerde		mm/min		max. Spannschritt		S		GG 20				bei Schnittgeschwindigkeit			
S Aut. Verschubhöhe																		N								/5				mm <sup>2</sup> /s		min/min	
S Spindeldrehzahlen in 1/min																		S Kühlmittel				S Betriebstoffbedarf											
Gelenkstufe																		Anzahl d. Stufen		Drehzahlbereich		von		bis		Stufenprung							

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 <sup>2</sup> /s			
8 Autom. Vorschübe	/	/	/	N		/	mm <sup>2</sup> /s			
8 max. Vorschubdistanz	/	/	/	N		/	mm <sup>2</sup> /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: J.G. Jansen		50 Hz	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindeldrehzahl 81	Füllhöhebedarf 81	<input checked="" type="checkbox"/> 2 m x 8 m x 8 m	<input checked="" type="checkbox"/> 1,75 m Höhe 1,75 m
<input checked="" type="checkbox"/> Antrieb	Gesamtbauhöhenwert	<input checked="" type="checkbox"/> 2 kVA	<input checked="" type="checkbox"/> 15 kW Gesamtbelastungsbedarf
<input checked="" type="checkbox"/> Antrieb	Gesamtbauhöhenwert	<input checked="" type="checkbox"/> Motor-Inv.-Nr.	<input checked="" type="checkbox"/> Motor-Inv.-Nr.
<input checked="" type="checkbox"/> Antrieb	Hersteller	<input checked="" type="checkbox"/> Typen-Nr.	<input checked="" type="checkbox"/> Bauform-Nr.
<input checked="" type="checkbox"/> Delschmierung	SKF	<input checked="" type="checkbox"/> 56/4	<input checked="" type="checkbox"/> 0,67 cos φ
<input checked="" type="checkbox"/> Scherenantrieb	SEW/USOCOM	<input checked="" type="checkbox"/> DV18016 0201332809101001	<input checked="" type="checkbox"/> 0,83 cos φ
<input checked="" type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit		<input checked="" type="checkbox"/> Zerspanwerte	<input checked="" type="checkbox"/> für St 60 / GG 20
<input checked="" type="checkbox"/> Außen-Vorschub		<input checked="" type="checkbox"/> Spanneinschlag 8 mm	<input checked="" type="checkbox"/> / 5 mm² G
<input checked="" type="checkbox"/> Max. Vorschubraum		<input checked="" type="checkbox"/> Betriebstoffbedarf	<input checked="" type="checkbox"/> U/min
<input checked="" type="checkbox"/> Spindeldrehzahlen in 1/min	<input checked="" type="checkbox"/> Geschwindigkeitsbereich	<input checked="" type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen	<input checked="" type="checkbox"/> Schaltensprung
<input checked="" type="checkbox"/> Geschwindigkeitsbereich	von	bis	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindeldrehzahlen in 1/min			
<input checked="" type="checkbox"/> Geschwindigkeitsbereich		bis	
<input checked="" type="checkbox"/> Spindeldrehzahlen von			
<input checked="" type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz			
<input checked="" type="checkbox"/> Lärmpegel			
<input checked="" type="checkbox"/> Emissionswerte			
<input checked="" type="checkbox"/> 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



• 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		50 Zerpanwerte für S60		/ 0,20		bei Schnellgeschwindigkeit	
8 Autom. Wechsel		/ / / /		mm/U		max. Spindeldurchmesser		/ 5		mm² S	
8 max. Vorschubzahl		N									
8 Spindeldrehzahlen in 1/min											
Cmin/Ende		Drehzahlschalt		Anzahl d. Stufen		Stufenprung					
vom		bis									
Stellnur von		bis									
U/min											
Bemerkungen											

6

U = Urethane, H = Hydrazine, P = Phenylurethane

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

... von uns. Versuchsmäßige Fertigung u. V. (AVMF). Dieser ist der 500.000. Einheit. Auslieferung für den Gebrauch der AVMF. Berichtszeitraum vom Beispiel-Nr. FSNW/AVMF: 779

W = Wachstum, D = Differenz W - H

Bestehen Sie von der Aufsichtsbehörde des AMF (Sicherheitszuschlag bestimmen). Ausreichend für Wertschätzungen entstehen, u. a. durch die Befreiung von der Prüfung.

www.v-works.de, Düsseldorfer Straße 10, 80208 Fuerth, Telefon 0911/943 00 00, Telefax 0911/943 00 01



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 18.02.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page