

Image not found or type unknown



Ref. No.:

1524-06131924

## Overview and Technical Data:

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

## NOT DEFINED



Multiple Makes or Not Defined

Year of Build:

Jan 1992

## Description:

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

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

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

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

---

Highlights of the Line

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

Detailed Technical Specifications

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

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

Technical Data:

Technical Data:

Control:  
[CNC](#)

Buyer Information:

Condition:  
[Normal wear](#)  
Available:  
[Sold](#)  
Sold as:  
[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)  
VAT:  
[19 %](#)  
Buyers Premium:  
[18 %](#)

Location:  
Germany

**Images:**





















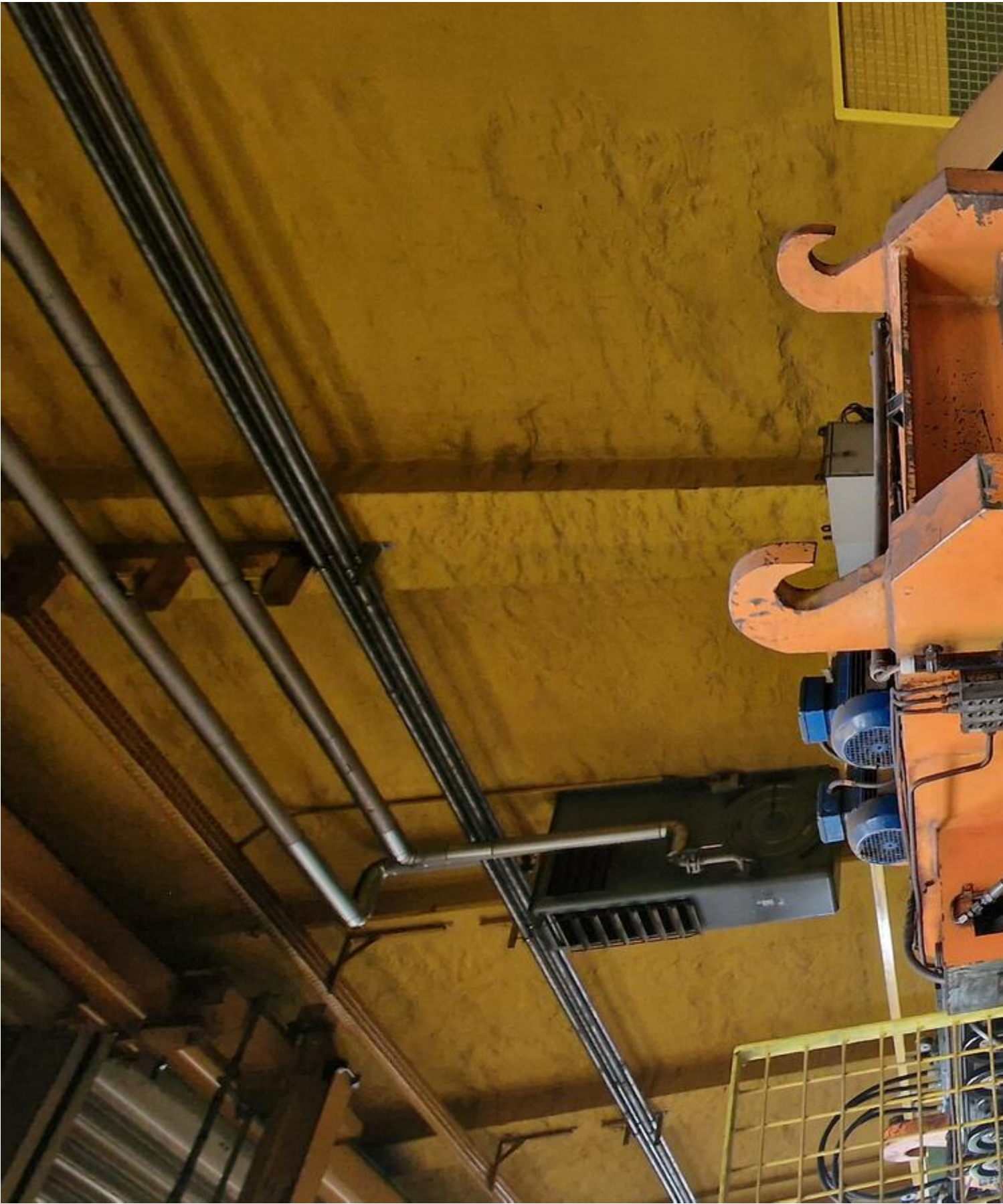












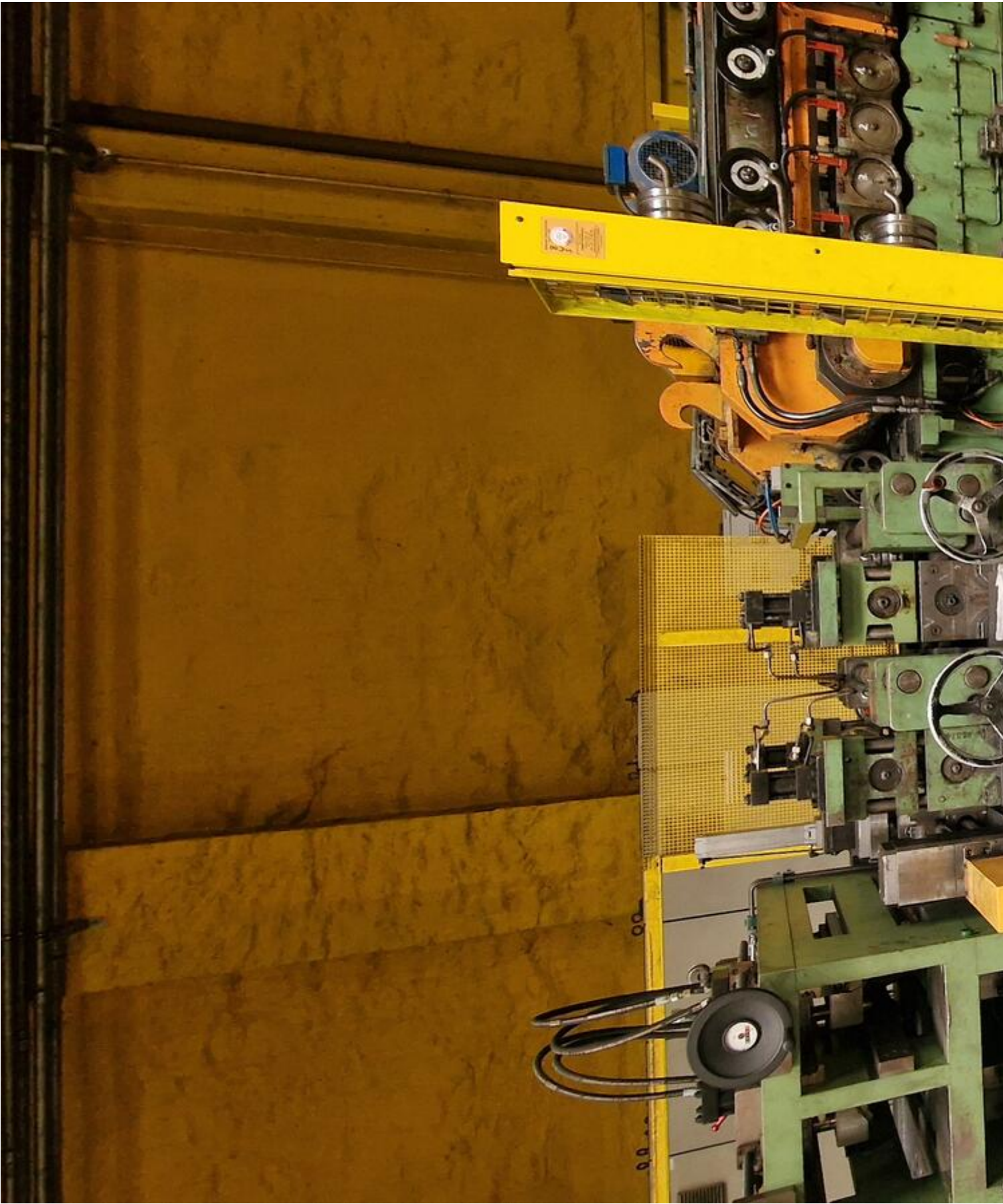




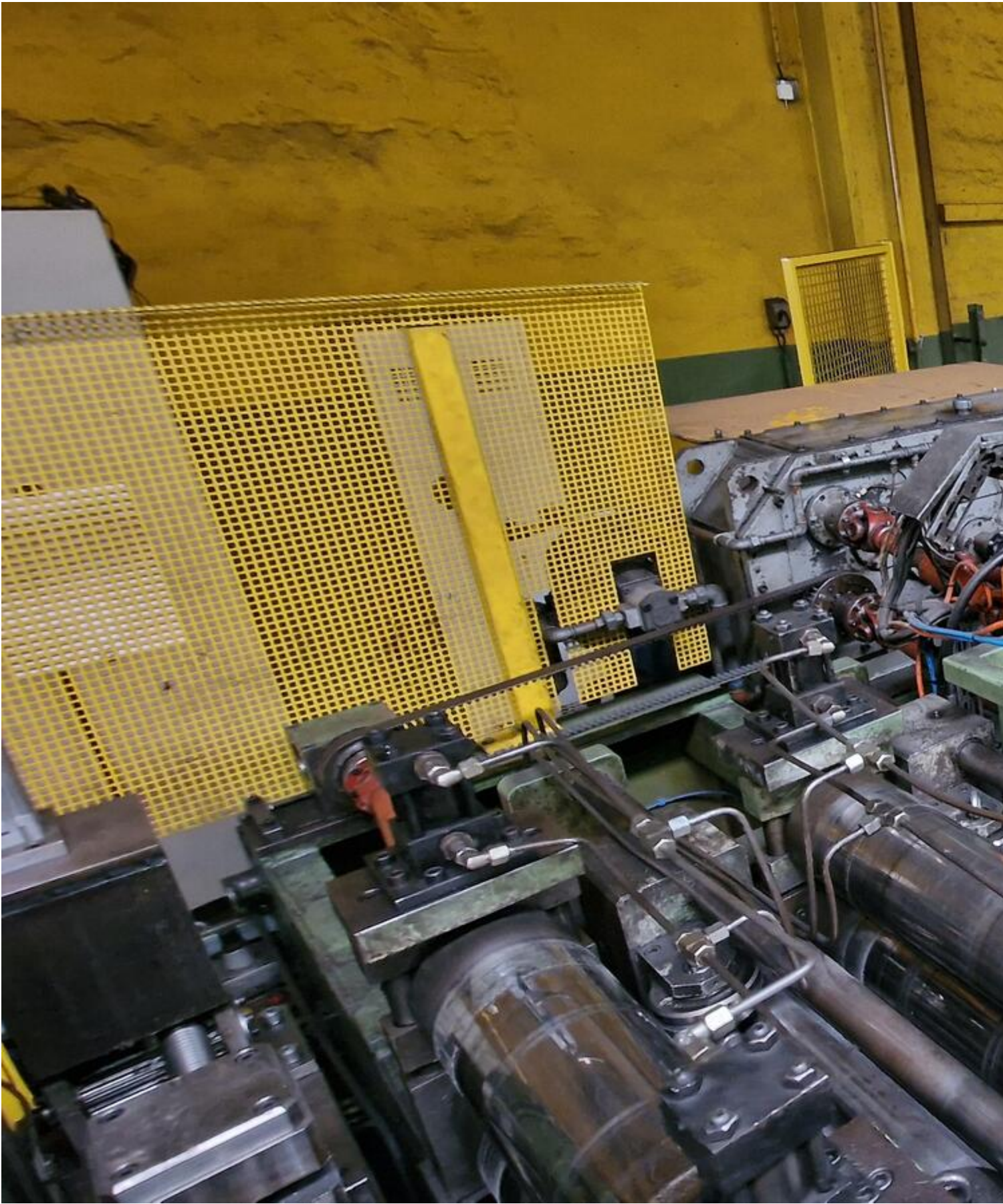






















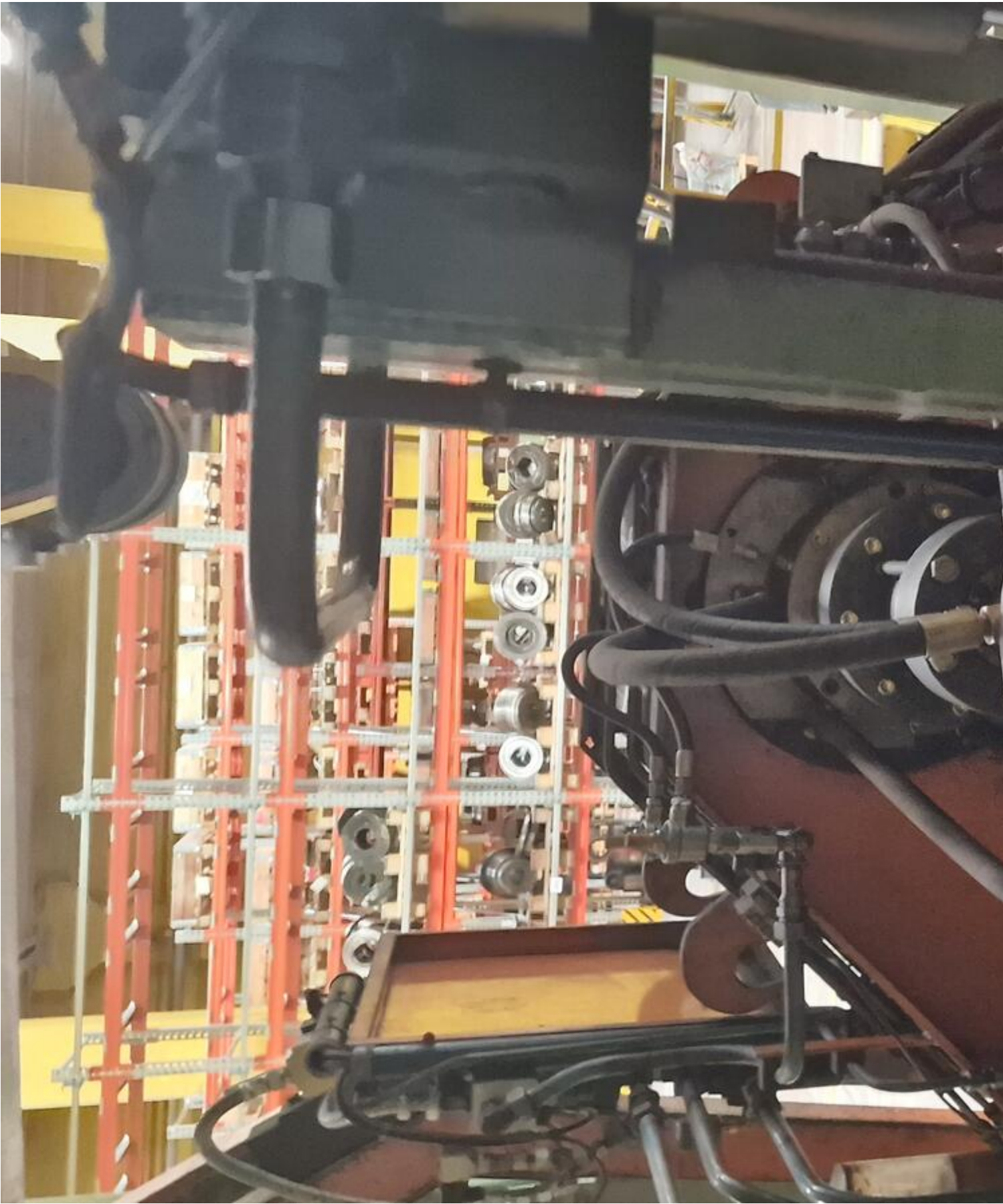




































Fontijne Holland BV  
Designers and Manufacturers  
of special machinery

**FONTIJNE  
HOLLAND**

**FONTIJNE  
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FÜR 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



# FONTJNE FOLLAND

FONTIJNE  
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FÜR BLECHEN

Spezifikation A 034 D

### Technische Daten

Werkstoff

## Materialbreite

## Materialstärke

## Bandgeschwindigkeit

## Ziehrollendurchmesser

flaches Stahlband  
im Kontinuufläufend  
bis  $T = 52 \text{ kg/mm}^2$

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

	<b>BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND BEDIENANLEITUNG FÜR FONTIJNE HOLLAND RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE</b>	
--	--	--

**TECHNISCHE DATEN WOFÜR DIE ANLAGE IST AUSGELEGT**

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



22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
<table border="1"> <tr> <td rowspan="2"> <input type="checkbox"/> Inventar-Nr.  <input type="checkbox"/> Kostenstelle  <input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen </td> <td> <input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe  <input type="checkbox"/> Bestell-Nr. </td> <td rowspan="2"> <input type="checkbox"/> Anschaffungskosten  DM </td> </tr> <tr> <td> </td> </tr> </table>										<input type="checkbox"/> Inventar-Nr. <input type="checkbox"/> Kostenstelle <input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen	<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe <input type="checkbox"/> Bestell-Nr.	<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM	
<input type="checkbox"/> Inventar-Nr. <input type="checkbox"/> Kostenstelle <input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen	<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe <input type="checkbox"/> Bestell-Nr.	<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten DM											
Tungen			Besonders geeignet für										
chbild und Grundflächenmaße													
Stromlauplan-Nr.													

32



33

Maße / Gewicht		L 2 m x B 3 m		Höhe 2,8 m		Gewicht 9300 kg		Ausgestellt Tag 12.89		Name: J.G. Jansen	
Antrieb		Gesamtleistungsbedarf		kVA		37 kW		Spannung 380 V		Frequenz 50 Hz	
Motor für		Hersteller		Type/Nr.		Motor Inv.-Nr.		Blauform n. DIN 42650		cos φ	
Kuhlung Antrieb		SIEMENS		EG5161 LG5		9110909141083		B5		0,87	
Hauptmotor		SIEMENS		DT100L6		02013325190102001		B3		0,70	
Verstellmotor		SEW/USOCOM		DT100L6		02013325190102001		B5		0,70	
Verstellmotor		SEW/USOCOM		DFT100L6		02013325190102001		B5		0,70	
Oelschmierung		MERKER		B5		96949				0,81	
Vorschubgeschwindigkeit		5.30 m/min.									
Autom. Vorschub											
max. Vorschub											
Zerspanwerte											
max. Spannerschnitt											
Betriebsstoffbedarf											
Kühlmittel											
Angaben zum Umweltschutz											
Lärmpegel											
Emissionswerte											
Bemerkungen											



Name: J. G. Jansen		Ausgestellt: Tag 12.89		Häufigkeit: 50 Hz	
Gewicht: 4000 kg		Leistung: 380 kW		Strom: 57/33 A	
Höhe: 1,75 m		Bauform n. DIN 12950: B3		Drehzahl: 970 1/min	
Motor: Inv.-Nr. DV18016		cos φ: 0,83		Schutzart: IP55	
Hersteller: SKF		Type/Nr.: 56/4		IP54	
SEW/USOCOM		Motor: Inv.-Nr. DV18016			
Schereantrieb		Motor: Inv.-Nr. DV18016			
Motor für		Motor: Inv.-Nr. DV18016			
Vorschubgeschwindigkeit		max. Spindelgeschwindigkeit		bei Schnittgeschwindigkeit	
Autom. Vorschub		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
max. Vorschubkraft		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Spindeldrehzahlen in 1/min		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Gehäuseschale		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Drehzahlbereich		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
von		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
bis		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Stufenlos von		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
bis		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
U/min		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Anzahl d. Stufen		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Stufensprung		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Betriebsstoffbedarf		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Kühlmittel		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
bar		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Angaben zum Umweltschutz		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Lärmpegel		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Emissionswerte		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
dB(A)		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	
Bemerkungen		max. Spindelgeschwindigkeit		mm³ 8	

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

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

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

36



Maße / Gewicht		Flächenbedarf 8 l 3,6 m x 5 B 0,5 m		Höhe 1,25 m		Gewicht 950 kg		Ausgestellte Tag 12.89		Name J.G. Jansen	
Antrieb		Gesamtantriebsleistung		KVA 5		Spannung 0,55 kW		Frequenz 380 V		Drehzahl 50 1/min	
Motor für		Hersteller		Type/Nr.		Motor-Inv.-Nr.		Leistung kW		Strom A	
SEW/USOCOM		R40D180KM		0201047359		B3		0,70		3,2/1,05	
Vorschubgeschwindigkeit		Autom. Vorschube		max. Vorschubzahl		N		für St 60		CG 20	
Drehzahlbereich		von		bis		Stufengr. U/min		max. Spangeschwindigkeit 8		bei Schnittgeschwindigkeit m/min	
Spindeldrehzahlen in 1/min		Drehzahlbereich		Anzahl d. Stufen		Stufengr. U/min		Betriebsstoffbedarf		Kühlmittel	
Gehäuse		von		bis		Stufengr. U/min		Kühlmittel		bar	
stufenlos von		bis		Stufengr. U/min		Stufengr. U/min		Angaben zum Umweltschutz		dB (A)	
								Lärmpegel			
								Emissionswerte			
								Bemerkungen			

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

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. RKW/AWF 779  
Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf StraÙe 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 86 41.

<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input type="checkbox"/> Antrieb		<input type="checkbox"/> Flächengewicht <input type="checkbox"/> Gesamtanschlusshwert		<input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> 4 m x 0,5 m		<input type="checkbox"/> 2 m		<input type="checkbox"/> Höhe <input type="checkbox"/> 0,8 m		<input type="checkbox"/> Gewicht <input type="checkbox"/> 6,5 kg		<input type="checkbox"/> Spannung <input type="checkbox"/> 380 V		<input type="checkbox"/> Leistung <input type="checkbox"/> 380 kW		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> 50 1/min		<input type="checkbox"/> Schutzart <input type="checkbox"/> 50	
<input type="checkbox"/> Motor für		<input type="checkbox"/> Hersteller		<input type="checkbox"/> Typ/Nr.		<input type="checkbox"/> Motor- Nenn-Nr.		<input type="checkbox"/> Motor- Nenn-Nr.		<input type="checkbox"/> cos $\phi$		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> 50 1/min		<input type="checkbox"/> Schutzart <input type="checkbox"/> 50		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> 50 1/min		<input type="checkbox"/> Schutzart <input type="checkbox"/> 50	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> Max. Vorschubrate		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von		<input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen <input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von		<input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen <input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von		<input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen <input type="checkbox"/> Stufenanzahl	
<input type="checkbox"/> Spindelabfahren in 1/min <input type="checkbox"/> Gabelschub		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von		<input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen <input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von		<input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen <input type="checkbox"/> Stufenanzahl		<input type="checkbox"/> Drehzahlbereich <input type="checkbox"/> von		<input type="checkbox"/> bis		<input type="checkbox"/> Anzahl d. Stufen <input type="checkbox"/> Stufenanzahl	
<input type="checkbox"/> Zerspanwerte <input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt		<input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt		<input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt		<input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt		<input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt		<input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt		<input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt		<input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt		<input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt		<input type="checkbox"/> max. Spanquerschnitt	
<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf <input type="checkbox"/> Kühlmittel		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf		<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf	
<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz		<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz	
Bemerkungen																			

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

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWVF (Schrittlängsverzeichnis kostenlos). Anfertigung für den Gebrauch der AWVF-Betriebsanleitungen. Best.-Nr. PKW/AWF 779  
 Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWVF), Düsseldorf, Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 66 41



Die ersten Sitz- und Absteigerentree des AMF (Schiffenwerftbauwerkstatt), Abteilung für den Gebrauch der AMF-Bootszertifikate Best.-Nr. 1000/AMF-779  
Ausschuss für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AMF), Düsseldorf Straße 40, 4230 Eschborn 1, Telefon (0 51 96) 4 86 71.

t. SEM/USOCOM SEM/USOCOM		D7.1D8BM/HR FA.R4007 KCBM/HR		DN 42050	0,72	0,15	1,26/0,73	650	IP54
				0,67	0,15	1,12/0,65	1450	IP54	
N		mm/U		Zerspanwerte		für St 60 / QG 20		bei Schneidgeschwindigkeit m/min	
				max. Spannerdrehn 8		/ 5		mm <sup>2</sup> 8	
Drehzahlbereich		Anzahl d. Spulen		St. Betriebsstoffbedarf		L/min		bar	
von		bis		Kühlmittel					
bis		U/min		Angaben zum Umweltschutz					
				Lärmpegel				dB (A)	
				Emissionswerte					
				Bemerkungen					

V = Wachsleistung, D = Drehleistung, H = Hydraulik, P = Pneumatik  
 e = Ablesungsbereich des MW (Scheitelwertzeichen hinter dem Wert), Anweisung für den Gebrauch der MW: Betriebsmittelkatalog Best.-Nr. PW/MW 779  
 zählende Leistung e. V. (MW), Distanzpunkt Größe 40, 60/26, 60/26/1/1, Telefon (0 81 96) 4 86 4 1



[illegible]



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
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:**



















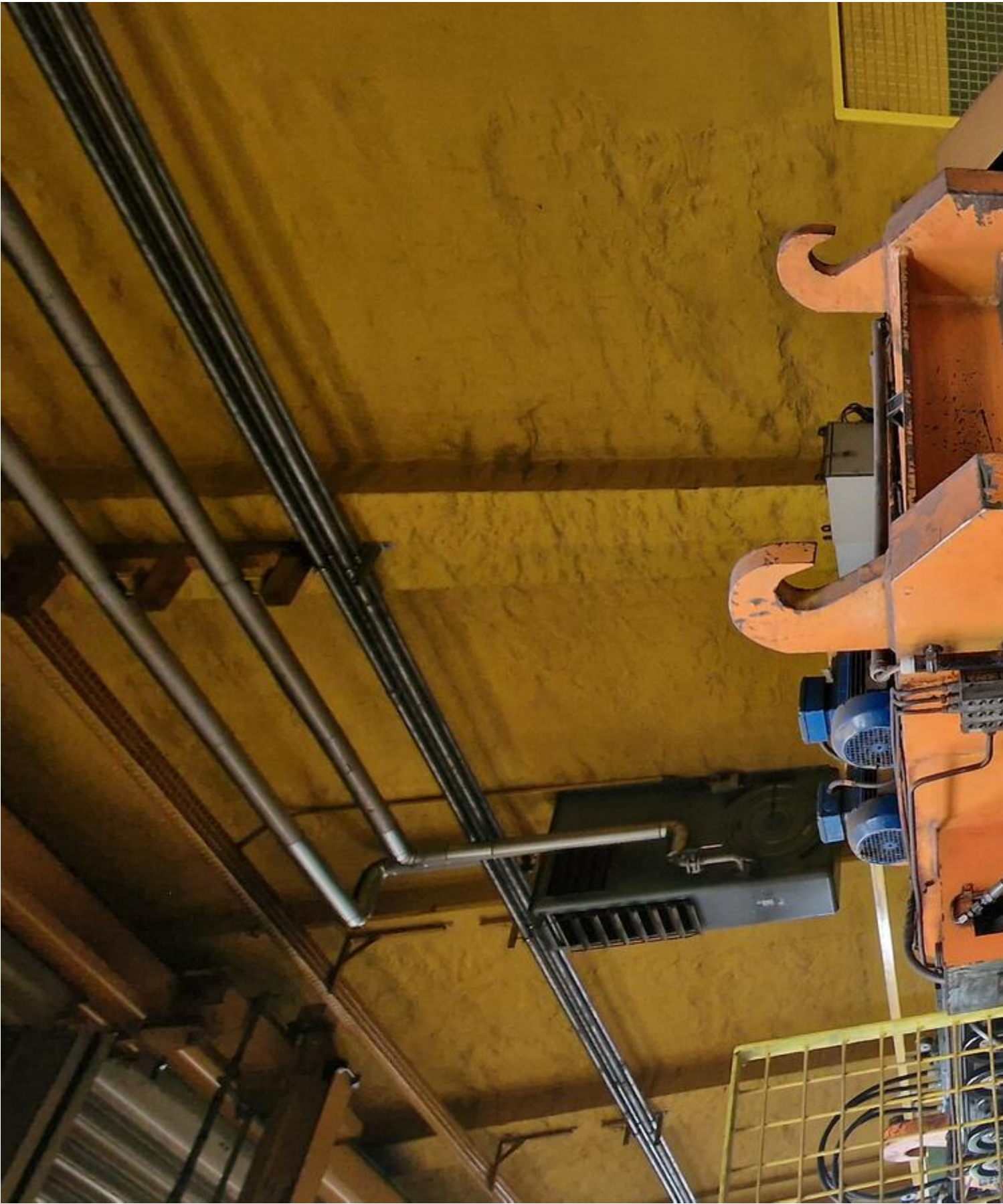












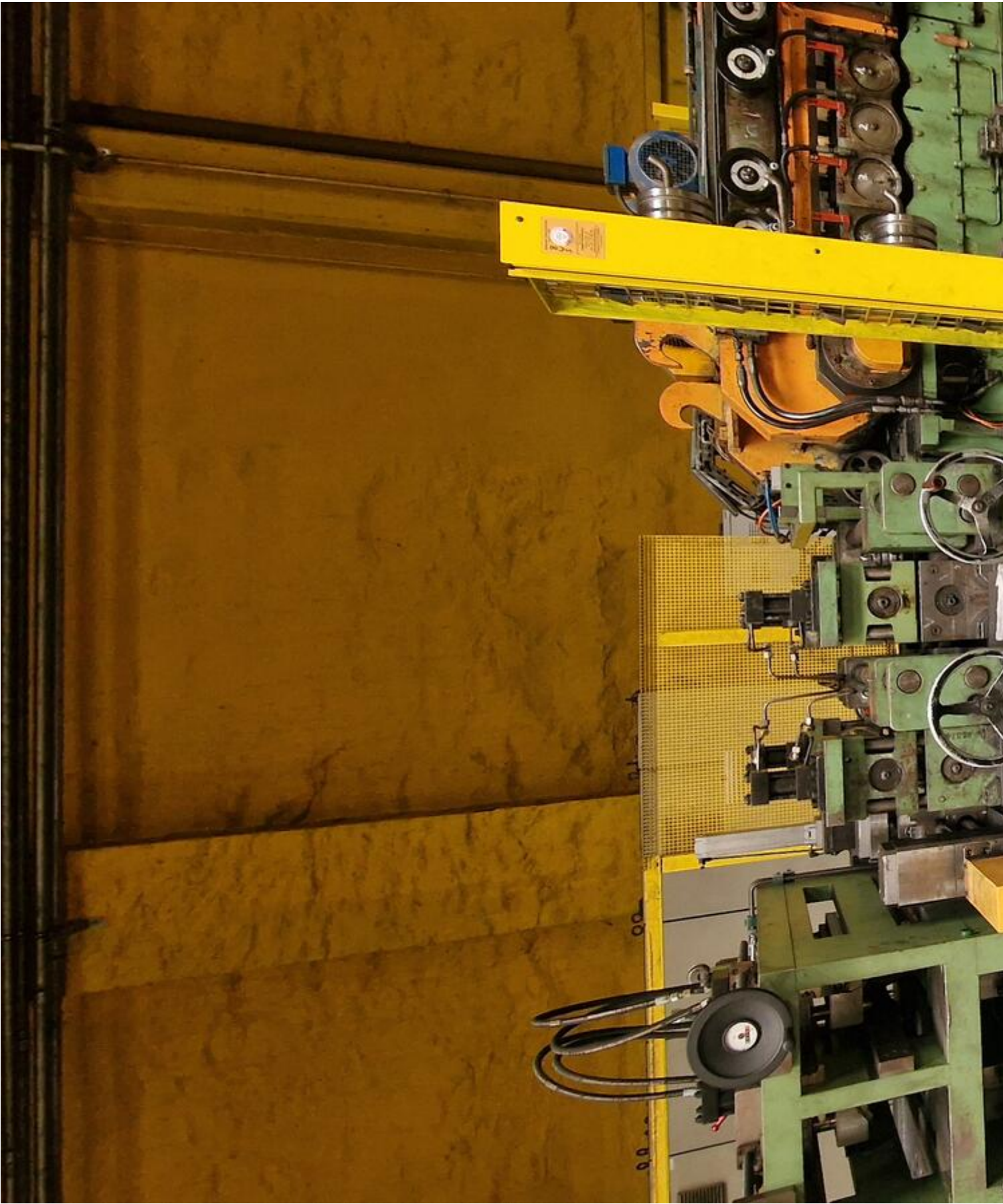




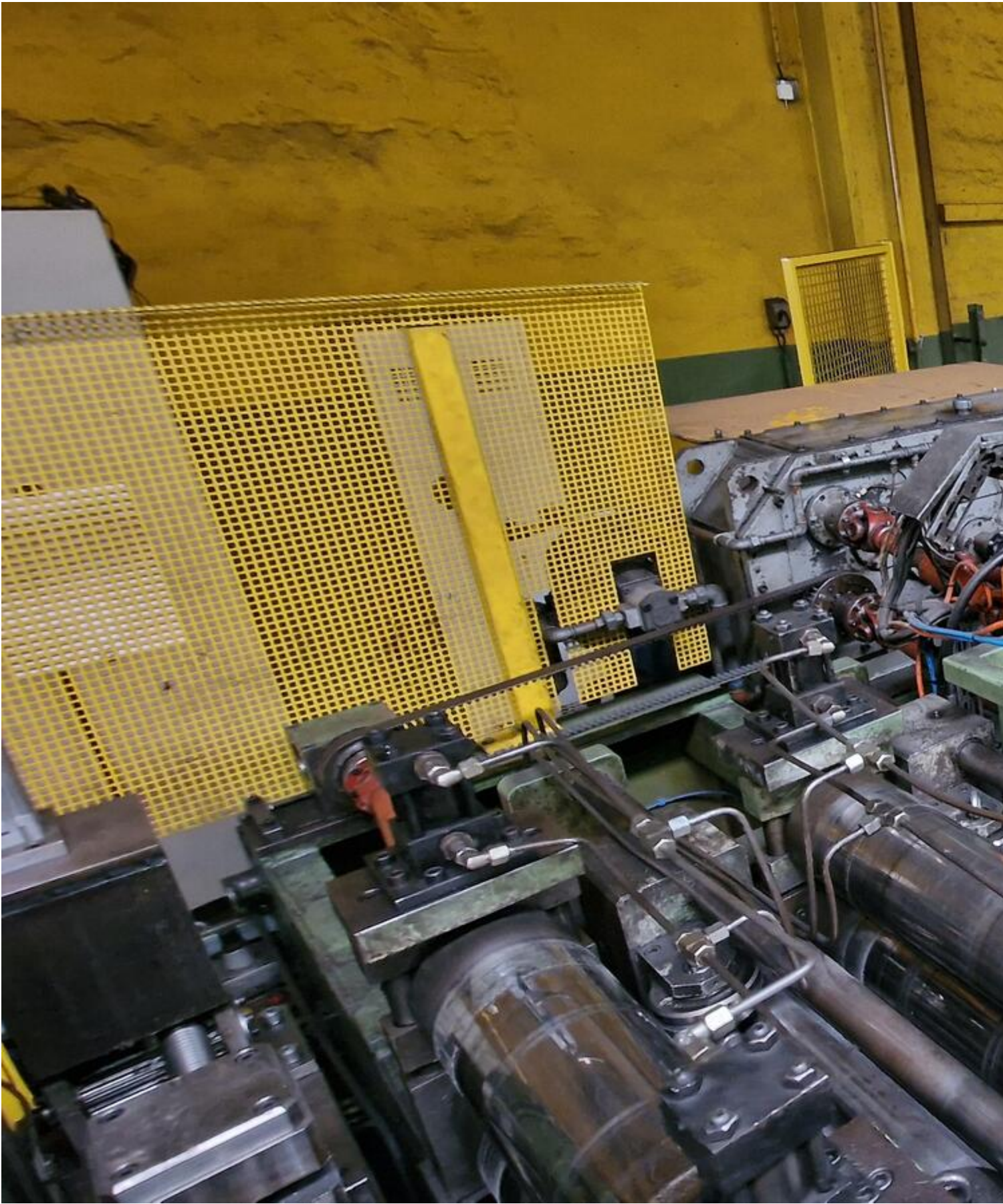


























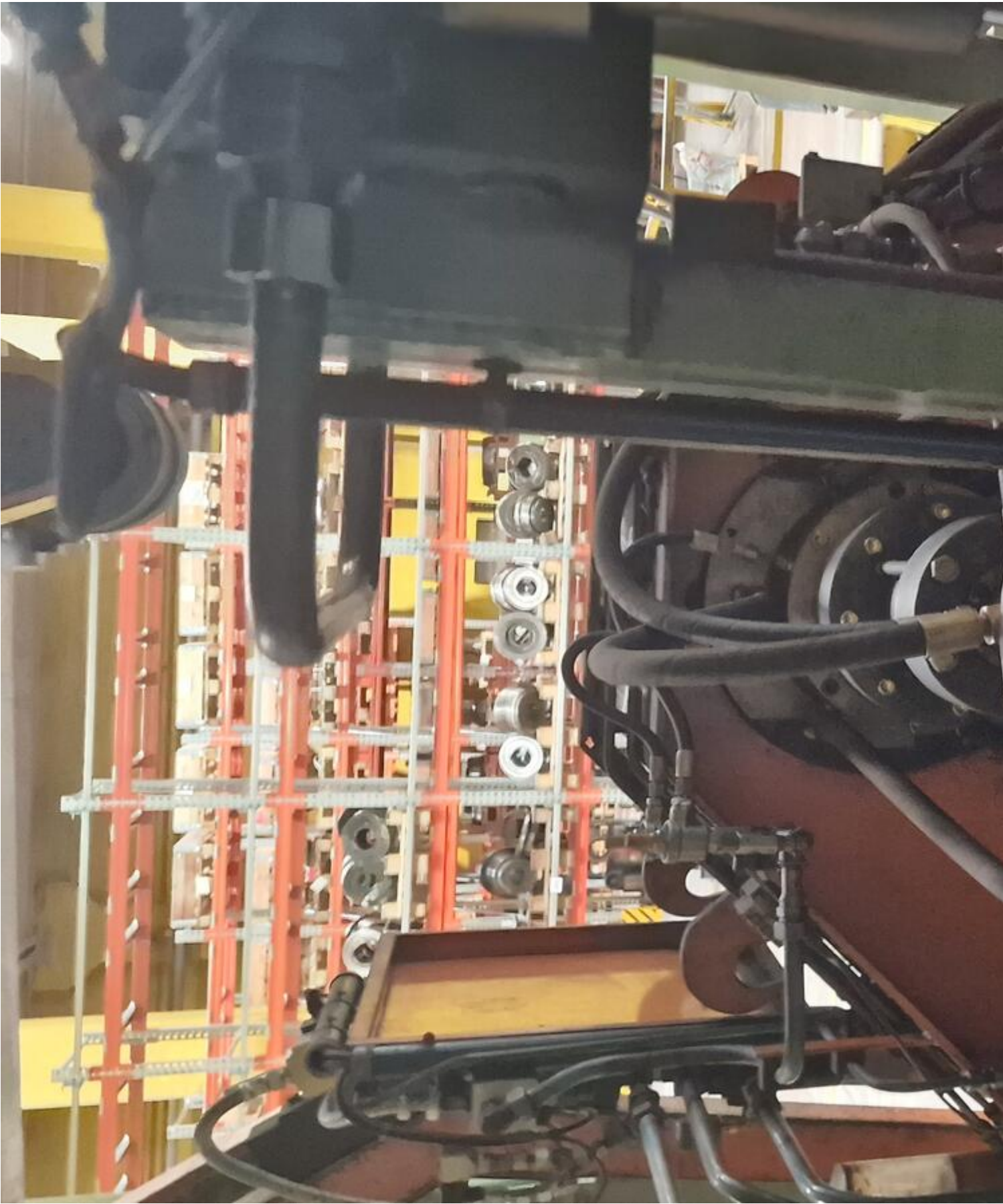




































Fontijne Holland BV  
Designers and Manufacturers  
of special machinery

**FONTIJNE  
HOLLAND**

**FONTIJNE  
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FÜR 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

# FONTJNE FOLLAND

-2-

FONTIJNE  
AUTOMATISCHE ARRONDIERANLAGE FUER BLECHEN

Spezifikation A 034 D

## Technische Daten

Werkstoff

flaches Stahlband  
im Kontinuufläufend  
bis  $T = 52 \text{ kg/mm}^2$

Min	110	mm
Max	500	mm

## Materialbreite

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

## Bandgeschwindigkeit

## Ziehrollendurchmesser

[illegible]



	<b>BETRIEBSMITTELVORSCHRIFT UND BEDIENANLEITUNG FÜR FONTIJNE HOLLAND RICHT- UND SCHNEIDEANLAGE</b>	
--	--	--

**TECHNISCHE DATEN WOFÜR DIE ANLAGE IST AUSGELEGT**

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

[illegible]



32

33



Maße / Gewicht		L 2 m x B 3 m		Höhe 2,8 m		Gewicht 9300 kg		Ausgestellt Tag 12.89		Name: J.G. Jansen	
Antrieb		Gesamtleistungsbedarf		kVA		37 kW		Spannung 380 V		Frequenz 50 Hz	
Motor für		Hersteller		Type/Nr.		Motor Inv.-Nr.		Blauform n. DIN 42650		cos φ	
Kuhlung Antrieb Hauptmotor		SIEMENS		EG5161 LG5		9110909141083		B5		0,87	
Verstellmotor		SIEMENS		DT100L6		02013325190102001		B3		0,70	
Verstellmotor		SEW/USOCOM		DT100L6		02013325190101005		B5		0,70	
Verstellmotor		SEW/USOCOM		DFT100L6		02013325190201001		B5		0,70	
Oelschmierung		MERKER		B5		96949					
Vorschubgeschwindigkeit		5.30 m/min.									
Autom. Vorschub											
max. Vorschub											
Zerspanwerte											
max. Spannerschnitt											
Betriebsstoffbedarf											
Kühlmittel											
Angaben zum Umweltschutz											
Lärmpegel											
Emissionswerte											
Bemerkungen											

Name: J. G. Jansen		Ausgestellt: Tag 12.89		Häufigkeit: 50 Hz	
Gewicht: 4000 kg		Leistung: 380 kW		Strom: A	
Höhe: 1,75 m		cos φ: 0,67		Drehzahl: 970 1/min	
Motor-Inv.-Nr.		Bauform n. DIN 12950		Schutzart	
Type/Nr.		B3		IP55	
Hersteller		01001		IP54	
Motor für		56/4			
Drehzahlbereich		DV18016			
von		SEW/USOCOM			
bis					
Anzahl d. Stufen					
Stufenprüfung					
Stufenlos von					
bis					
U/min					
Vorschubgeschwindigkeit					
Autom. Vorschub					
max. Vorschubkraft					
Zerspanwerte		für Si 60		bei Schnittgeschwindigkeit	
max. Spanquerschnitt		8		mm² 8	
Betriebsstoffbedarf					
Kühlmittel					
U/min					
bar					
Angaben zum Umweltschutz					
Lärmpegel					
Emissionswerte					
dB(A)					
Bemerkungen					

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

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



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

36

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

37



<input type="checkbox"/> Maße / Gewicht <input type="checkbox"/> Antriebsleistung		Flächennormwert 4 m <sup>2</sup>	KVA 2 m	B Höhe 0,8 m	B Gewicht 6,5 kg	B Spannung 380 V	B Leistung 12,89 kW	B Frequenz 50 Hz	Name J. G. Jansen
Motor für		Hersteller	Typ/Nr.	Motor- Nenn-Nr.	B Drehmoment 4,4 Nm	B cos φ 0,85	B Drehzahl 1/min	B Schutzart	
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit <input type="checkbox"/> Autom. Vorschub <input type="checkbox"/> max. Vorschubrate									
<input type="checkbox"/> Spindelrehagen in 1/min Gabelschub		Drehzahlbereich von bis	Anzahl d. Stufen	Stufenprung					
stufenlos von		bis							
		U/min							
<input type="checkbox"/> Zerspanwerte max. Spanquerschnitt		nur St 60 / 15			bei Schweißgeschwindigkeit mm <sup>2</sup> / min				
<input type="checkbox"/> Betriebsstoffbedarf Kühlmittel					U/min				
<input type="checkbox"/> Angaben zum Umweltschutz <input type="checkbox"/> Lärmpegel <input type="checkbox"/> Emissionswerte					dB (A)				
Bemerkungen									

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

Bedienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schrittnummerverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsanleitungen Best.-Nr. PKW/AMF 779  
 Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorf Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (061 96) 4 66 41

Binden Sie sich der Absichtserklärung des AMF (Schönererstraße 40, 10117 Berlin) an. Der AMF ist für den Gebrauch der AMF-Breitbandkarten Best.-Nr. 1000/AMF-779 freigegeben. Der AMF ist für den Gebrauch der AMF-Breitbandkarten Best.-Nr. 1000/AMF-779 freigegeben.



an Abwassergeruch des Abw. (Siedalwerzweiche kostenlos). Abteilung für den Gebrauch der Abw. Betriebsmittelkarten Best.-Nr. DWV/Abw. 779  
statische Fassung v. (AWV) Düsseldorf-Straße 40, 6226 Eschborn/T., Telefon 0 61 561-4 80-41

[illegible]





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