

ONLINEAUKTION
ONLINEAUCTION



In Zusammenarbeit mit der Hilco Industrial Acquisitions bv versteigern wir im Auftrag der Berechtigten online gegen Höchstgebot die im Zuge einer Umstrukturierung frei werdenden Blech- und Metallbearbeitungsmaschinen der Firma

In collaboration with Hilco Industrial Acquisitions bv we are auctioning on behalf of the entitled parties online against highest bid due to a reorganization the well-maintained sheetmetal- and metalworking machines of the company

Schletter GmbH

Alustraße 1
83527 Kirchdorf (Germany)

Dienstag, 26. Juni 2018

Beginn: 10.00 Uhr

Tuesday, 26th of June 2018

Start: 10.00 a.m.

Besichtigung:

Freitag, 15. Juni 2018, 14.00 - 17.00 Uhr

Samstag, 16. Juni 2018, 10.00 - 16.00 Uhr

sowie nach Absprache

Viewing:

Friday, 15th of June 2018, 2.00 p.m. - 5.00 p.m.

Saturday, 16th of June 2018, 10.00 a.m. - 4.00 p.m.

as well as by appointment

Achtung: Es können lediglich die im Katalog gelisteten Positionen in den vor Ort ausgewiesenen Bereichen besichtigt werden.

Attention: Only catalogue positions can be visited in the indicated areas on site.

Eine Gebotsabgabe ist ab sofort online möglich!

Online bidding is possible immediately!



Pos. 203



Pos. 200



Pos. 204



Pos. 205



Pos. 207



Pos. 206



Pos. 240

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

83527 Kirchdorf, Alustraße 1

200 1 Werkbank, #200, Fabr. Garant, Abm. 700 x 1.500 mm, 2 Unterbauten, je 5 Auszüge, Stahlblechschrank

1 Workbench, #200, make Garant, Dim. 700 x 1,500 mm, 2 substructures, each with 5 drawers, steel cabinet

201 1 Werkbank, #201, Fabr. Garant, Abm. 700 x 1.500 mm, 1 Unterbau, 5 Auszüge, Stahlblechschrank, 2-türig

1 Workbench, #201, make Garant, Dim. 700 x 1,500 mm, 1 substructure, 5 drawers, steel cabinet, 2-door

202 1 Werkbank, #202, Fabr. Garant, Abm. 700 x 1.500 mm, 1 Unterbau, 5 Auszüge, Stahlblechschrank, 2-türig

1 Workbench, #202, make Garant, Dim. 700 x 1,500 mm, 1 substructure, 5 drawers, steel cabinet, 2-door

203 1 Säulenbohrmaschine, #203, Fabr. Alzmetall, Typ AX3/S, Bj. 2009, Ser.-Nr. PRJ041160, Drehzahl 160-2.250 U/min., Maschinenschraubstock, schwenkbar

1 Upright drilling machine, #203, make Alzmetall, type AX3/S, built 2009, Ser. No. PRJ041160, speed 160-2.250 rpm., machine vice, swivel-mounted

204 1 Gehrungskappsäge, #204, Fabr. Berg & Schmid, Typ Velox 350 PN, Bj. 2011, Ser.-Nr. 110637002, ohne Sägeblatt, pneum. Spannvorrichtung, 1 Posten Zubehör, best. aus: Mikroprühsystem, Anschlagmittel u.a.m., im Karton, Rollenbahn, demontiert

1 Mitre saw, #204, make Berg & Schmid, type Velox 350 PN, built 2011, Ser. No. 110637002, without sawblade, pneum. clamping device, 1 post accessories, comprising: micro spray system, lashing equipment etc., in the box, roller track, dismantled

205 1 NC-Bandsäge, #205, Fabr. Meba, Typ Meba Pro 260 AP, Bj. 2011, Ser.-Nr. 63884, 90° Automat, elektr. Sägevorschub, Leistung 1,5 kW, Svchnittbereich Ø 260 mm, bzw. 300 x 260 mm, Sägeband 3.700 x 27 x 0,9 mm

1 NC-band saw, #205, make Meba, type Meba Pro 260 AP, built 2011, Ser. No. 63884, 90° machine electr. saw feed, output 1,5 kW, cut range Ø 260 mm, and/or 300 x 260 mm, saw belt 3,700 x 27 x 0.9 mm

206 1 Formatkreissäge, #206, Fabr. Altendorf, Typ F45, Bj. 2009, Ser.-Nr. 09-05-10-007, Sägeblatt-Ø max. 580 mm, Zubehör, auf Palette lagernd

1 Panel saw, #206, make Altendorf, type F45, built 2009, Ser. No. 09-05-10-007, sawblade-Ø max. 580 mm, accessories, on a pallet

207 1 2-Hand-Strahlkabine, #207, Fabr. Sigg, Typ TR 140 Compact, Bj. 2010, Ser.-Nr. 136, Druck max. 10 bar, Strahlraum 800 x 1.350 mm, Lochblechboden, belastbar max. 340 kg

1 2-manual blast cabinet, #207, make Sigg, type TR 140 Compact, built 2010, Ser. No. 136, pressure max. 10 bar, blasting room 800 x 1,350 mm, perforated metal base, can bear a load of max. 340 kg

208 1 Kombinierte Profilstahlschere-/Lochstanz- u. Ausklinkmaschine, #208, Fabr. Peddinghaus, Typ Peddiworker NO 1, Bj. ca. 2009, Ser.-Nr. 409005110055, Kapazität 900 kN, Arbeitsdruck max. 260 bar, Zustand neuwertig

1 Combined profile steel shearing/punching and notching machine, #208, make Peddinghaus, type Peddiworker NO 1, Yr. of construction approx. 2009, Ser. No. 409005110055, capacity 900 kN, work pressure max. 260 bar, condition as new

209 1 Kombinierte Stanz-/Nibbelschneidmaschine, #209, Fabr. Peddinghaus, Typ Peddiworker NO 1, Ser.-Nr. 4090051109039, Kapazität 900 kN, Arbeitsdruck max. 260 bar

1 Combined punching/nibble cutting machine, #209, make Peddinghaus, type Peddiworker NO 1, Ser. No. 4090051109039, capacity 900 kN, work pressure max. 260 bar

210 1 Schutzgasschweißgerät, #210, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 2700, Ser.-Nr. 24350933, Schweißstrom max. 270 A, Schlauchpaket

1 Inert gas welding unit, #210, make Fronius, type Transpuls Synergic 2700, Ser. No. 24350933, welding current max. 270 A, hose package

211 1 Schutzgasschweißgerät, #211, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 3200, Ser.-Nr. 20151970, Schweißstrom max. 320 A, Schlauchpaket, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 7000 CMT, Ser.-Nr. 23151972

1 Inert gas welding unit, #211, make Fronius, type Transpuls Synergic 3200, Ser. No. 20151970, welding current max. 320 A, hose package, separate wire feed, make Fronius, type VR 7000 CMT, Ser. No. 23151972

212 1 Schutzgasschweißgerät, #212, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 4000, Ser.-Nr. 19252582, Schweißstrom max. 400 A, Schlauchpaket, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 4000

1 Inert gas welding unit, #212, make Fronius, type Transpuls Synergic 4000, Ser. No. 19252582, welding current max. 400 A, hose package, separate wire feed, make Fronius, type VR 4000

213 1 Schutzgasschweißgerät, #213, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 4000, Ser.-Nr. 15511879, Schweißstrom max. 400 A, Schlauchpaket, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 4000

1 Inert gas welding unit, #213, make Fronius, type Transpuls Synergic 4000, Ser. No. 15511879, welding current max. 400 A, hose package, separate wire feed, make Fronius, type VR 4000

214 1 Schutzgasschweißgerät, #214, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 4000, Ser.-Nr. 20433513, Schweißstrom max. 400 A, Schlauchpaket, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 4000

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

- 1 Inert gas welding unit, #214, make Fronius, type Transpuls Synergic 4000, Ser. No. 20433513, welding current max. 400 A, hose package, separate wire feed, make Fronius, type VR 4000*
- 215** 1 Schutzgasschweißgerät, #215, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 2700, Schweißstrom max. 270 A, Schlauchpaket
1 Inert gas welding unit, #215, make Fronius, type Transpuls Synergic 2700, welding current max. 270 A, hose package
- 216** 1 Schutzgasschweißgerät, #216, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 3200, Ser.-Nr. 16082338, Schweißstrom max. 320 A
1 Inert gas welding unit, #216, make Fronius, type Transpuls Synergic 3200, Ser. No. 16082338, welding current max. 320 A
- 217** 1 Schutzgasschweißgerät, #217, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 4000, Ser.-Nr. 20453861, Schweißstrom max. 400 A, Schlauchpaket, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 4000
1 Inert gas welding unit, #217, make Fronius, type Transpuls Synergic 4000, Ser. No. 20453861, welding current max. 400 A, hose package, separate wire feed, make Fronius, type VR 4000
- 218** 1 Schutzgasschweißgerät, #218, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 4000, Ser.-Nr. 21125711, Schweißstrom max. 400 A, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 4000
1 Inert gas welding unit, #218, make Fronius, type Transpuls Synergic 4000, Ser. No. 21125711, welding current max. 400 A, separate wire feed, make Fronius, type VR 4000
- 219** 1 Schutzgasschweißgerät, #219, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 4000, Ser.-Nr. 19272517, Schweißstrom max. 400 A, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 4000
1 Inert gas welding unit, #219, make Fronius, type Transpuls Synergic 4000, Ser. No. 19272517, welding current max. 400 A, separate wire feed, make Fronius, type VR 4000
- 220** 1 Schutzgasschweißgerät, #220, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 4000, Ser.-Nr. 20453855, Schweißstrom max. 400 A, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 4000
1 Inert gas welding unit, #220, make Fronius, type Transpuls Synergic 4000, Ser. No. 20453855, welding current max. 400 A, separate wire feed, make Fronius, type VR 4000
- 221** 1 Schutzgasschweißgerät, #221, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 3200, Ser.-Nr. 24350930, Schweißstrom max. 320 A, Schlauchpaket, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 7000 CMT
1 Inert gas welding unit, #221, make Fronius, type Transpuls Synergic 3200, Ser. No. 24350930, welding current max. 320 A, hose package, separate wire feed, make Fronius, type VR 7000 CMT
- 222** 1 Schutzgasschweißgerät, #222, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 4000, Ser.-Nr. 20453856, Schweißstrom max. 400 A, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 4000
1 Inert gas welding unit, #222, make Fronius, type Transpuls Synergic 4000, Ser. No. 20453856, welding current max. 400 A, separate wire feed, make Fronius, type VR 4000
- 223** 1 Schutzgasschweißgerät, #223, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 4000, Ser.-Nr. 21125715, Schweißstrom max. 400 A, separater Drahtvorschub, Fabr. Fronius, Typ VR 4000
1 Inert gas welding unit, #223, make Fronius, type Transpuls Synergic 4000, Ser. No. 21125715, welding current max. 400 A, separate wire feed, make Fronius, type VR 4000
- 224** 1 Schutzgasschweißgerät, #224, Fabr. Merkle, Typ M 450 DW, Ser.-Nr. 42875, Schweißstrom max. 450 A, separater Drahtvorschub, Typ DV 25
1 Inert gas welding unit, #224, make Merkle, type M 450 DW, Ser. No. 42875, welding current max. 450 A, separate wire feed, type DV 25
- 225** 1 Schutzgasschweißgerät, #225, Fabr. Ess, Typ Squarearc 300, Ser.-Nr. 0589435, Schweißstrom max. 300 A
1 Inert gas welding unit, #225, make Ess, type Squarearc 300, Ser. No. 0589435, welding current max. 300 A
- 226** 1 Schutzgasschweißgerät, #226, Fabr. Merkle, Typ High Pulse 450 DW, Ser.-Nr. 67574, Schweißstrom max. 450 A, separater Drahtvorschub, Typ DV 26
1 Inert gas welding unit, #226, make Merkle, type High Pulse 450 DW, Ser. No. 67574, welding current max. 450 A, separate wire feed, type DV 26
- 227** 1 Schutzgasschweißgerät, #227, Fabr. Merkle, Typ High Pulse 450 DW, Ser.-Nr. 60494, Schweißstrom max. 450 A, separater Drahtvorschub, Typ DV 26
1 Inert gas welding unit, #227, make Merkle, type High Pulse 450 DW, Ser. No. 60494, welding current max. 450 A, separate wire feed, type DV 26
- 228** 1 Schutzgasschweißgerät, #228, Fabr. Merkle, Typ High Pulse 450 DW, Ser.-Nr. 60495, Schweißstrom max. 450 A, separater Drahtvorschub, Typ DV 31
1 Inert gas welding unit, #228, make Merkle, type High Pulse 450 DW, Ser. No. 60495, welding current max. 450 A, separate wire feed, type DV 31
- 229** 1 Schutzgasschweißgerät, #229, Fabr. Merkle, Typ High Pulse 450 DW, Ser.-Nr. 76480, Schweißstrom max. 450 A, separater Drahtvorschub
1 Inert gas welding unit, #229, make Merkle, type High Pulse 450 DW, Ser. No. 76480, welding current max. 450 A, separate wire feed
- 230** 1 Schutzgasschweißgerät, #230, Fabr. Ess, Typ Squarearc 506, Ser.-Nr. 0706191, Schweißstrom max. 500 A, Schlauchpaket
1 Inert gas welding unit, #230, make Ess, type Squarearc 506, Ser. No. 0706191, welding current max. 500 A, hose package
- 231** 1 Schutzgasschweißgerät, #231, Fabr. Ess, Typ Squarearc 456, Ser.-Nr. 0204046, Schweißstrom max. 450 A, Schlauchpaket

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

	<i>1 Inert gas welding unit, #231, make Ess, type Squarearc 456, Ser. No. 0204046, welding current max. 450 A, hose package</i>	244	1 3D-Lochschweißstisch, #244, Abm. 1.000 x 2.000 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #244, Dim. 1,000 x 2,000 mm</i>
232	1 Schutzgasschweißgerät, #232, Fabr. Ess, Typ Squarearc 456, Schweißstrom max. 450 A, Schlauchpaket <i>1 Inert gas welding unit, #232, make Ess, type Squarearc 456, Welding current max. 450 A, hose package</i>	245	1 3D-Lochschweißstisch, #245, Fabr. Sigmund, Abm. 1.000 x 2.000 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #245, make Sigmund, Dim. 1,000 x 2,000 mm</i>
233	1 Schutzgasschweißgerät, #233, Fabr. Ess, Typ Squarearc 506, Ser.-Nr. 0107248, Schweißstrom max. 500 A, Schlauchpaket <i>1 Inert gas welding unit, #233, make Ess, type Squarearc 506, Ser. No. 0107248, welding current max. 500 A, hose package</i>	246	1 3D-Lochschweißstisch, #246, Fabr. Sigmund, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #246, make Sigmund, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>
234	3 Schweißsichtschutzvorhänge, #234, Abm. ca. 1.500 x 2.100 mm, fahrbar <i>3 Welding protective curtains, #234, Dim. approx. 1,500 x 2,100 mm, mobile</i>	247	1 3D-Lochschweißstisch, #247, Fabr. Sigmund, Abm. 1.000 x 2.000 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #247, make Sigmund, Dim. 1,000 x 2,000 mm</i>
235	3 Schweißsichtschutzvorhänge, #235, Abm. ca. 1.500 x 2.100 mm, fahrbar <i>3 Welding protective curtains, #235, Dim. approx. 1,500 x 2,100 mm, mobile</i>	248	1 3D-Lochschweißstisch, #248, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #248, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>
236	3 Schweißsichtschutzvorhänge, #236, Abm. ca. 1.500 x 2.100 mm, fahrbar <i>3 Welding protective curtains, #236, Dim. approx. 1,500 x 2,100 mm, mobile</i>	249	1 3D-Lochschweißstisch, #249, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #249, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>
237	3 Schweißsichtschutzvorhänge, #237, Abm. ca. 1.500 x 2.100 mm, fahrbar <i>3 Welding protective curtains, #237, Dim. approx. 1,500 x 2,100 mm, mobile</i>	250	1 3D-Lochschweißstisch, #250, Fabr. Sigmund, Abm. 1.500 x 3.000 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #250, make Sigmund, Dim. 1,500 x 3,000 mm</i>
238	3 Schweißsichtschutzvorhänge, #238, Abm. ca. 1.500 x 2.100 mm, fahrbar <i>3 Welding protective curtains, #238, Dim. approx. 1,500 x 2,100 mm, mobile</i>	251	1 3D-Lochschweißstisch, #251, Fabr. Sigmund, Abm. 1.500 x 3.000 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #251, make Sigmund, Dim. 1,500 x 3,000 mm</i>
239	3 Schweißsichtschutzvorhänge, #239, Abm. ca. 1.500 x 2.100 mm, fahrbar <i>3 Welding protective curtains, #239, Dim. approx. 1,500 x 2,100 mm, mobile</i>	252	1 3D-Lochschweißstisch, #252, Fabr. Sigmund, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #252, make Sigmund, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>
240	1 3D-Lochschweißstisch, #240, Abm. 1.000 x 2.000 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #240, Dim. 1,000 x 2,000 mm</i>	253	1 3D-Lochschweißstisch, #253, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #253, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>
241	1 3D-Lochschweißstisch, #241, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #241, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>	254	1 3D-Lochschweißstisch, #254, Abm. 600 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #254, Dim. 600 x 2,400 mm</i>
242	1 3D-Lochschweißstisch, #242, Abm. 1.000 x 3.500 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #242, Dim. 1,000 x 3,500 mm</i>	255	1 3D-Lochschweißstisch, #255, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #255, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>
243	1 3D-Lochschweißstisch, #243, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #243, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>	256	1 3D-Lochschweißstisch, #256, Fabr. Sigmund, Abm. 1.200 x 3.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #256, make Sigmund, Dim. 1,200 x 3,400 mm</i>
		257	1 3D-Lochschweißstisch, #257, Abm. 1.000 x 3.000 mm

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

	<i>1 3D-Perforated welding table, #257, Dim. 1,000 x 3,000 mm</i>		<i>content for example)</i>
258	1 3D-Lochschweiß Tisch, #258, Abm. 1.200 x 3.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #258, Dim. 1,200 x 3,400 mm</i>	270	5 Werkstattwagen, #270, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>5 Workshop trolley, #270, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>
259	1 3D-Lochschweiß Tisch, #259, Fabr. Sigmund, Abm. 1.000 x 1.500 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #259, make Sigmund, Dim. 1,000 x 1,500 mm</i>	271	5 Werkstattwagen, #271, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>5 Workshop trolley, #271, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>
260	1 3D-Lochschweiß Tisch, #260, Abm. 1.000 x 1.500 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #260, Dim. 1,000 x 1,500 mm</i>	272	2 Werkstattwagen, #272, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>2 Workshop trolley, #272, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>
261	1 3D-Lochschweiß Tisch, #261, Abm. 1.000 x 1.500 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #261, Dim. 1,000 x 1,500 mm</i>	273	2 Werkstattwagen, #273, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>2 Workshop trolley, #273, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>
262	1 3D-Lochschweiß Tisch, #262, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #262, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>	274	2 Werkstattwagen, #274, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>2 Workshop trolley, #274, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>
263	1 3D-Lochschweiß Tisch, #263, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #263, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>	275	2 Werkstattwagen, #275, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>2 Workshop trolley, #275, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>
264	1 3D-Lochschweiß Tisch, #264, Abm. 1.200 x 2.400 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #264, Dim. 1,200 x 2,400 mm</i>	276	2 Werkstattwagen, #276, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>2 Workshop trolley, #276, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>
265	1 3D-Lochschweiß Tisch, #265, Fabr. Sigmund, Abm. 1.000 x 2.000 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #265, make Sigmund, Dim. 1,000 x 2,000 mm</i>	277	1 Werkstattwagen, #277, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>1 Workshop trolley, #277, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>
266	1 3D-Lochschweiß Tisch, #266, Abm. 1.000 x 1.500 mm <i>1 3D-Perforated welding table, #266, Dim. 1,000 x 1,500 mm</i>	278	1 Werkstattwagen, #278, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>1 Workshop trolley, #278, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>
267	5 Werkstattwagen, #267, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>5 Workshop trolley, #267, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>	279	1 Werkstattwagen, #279, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
268	5 Werkstattwagen, #268, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>5 Workshop trolley, #268, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i>		
269	5 Werkstattwagen, #269, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch) <i>5 Workshop trolley, #269, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of</i>		

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

- 1 Workshop trolley, #279, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 280** 1 Werkstattwagen, #280, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #280, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 281** 1 Werkstattwagen, #281, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #281, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 282** 1 Werkstattwagen, #282, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #282, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 283** 1 Werkstattwagen, #283, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #283, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 284** 1 Werkstattwagen, #284, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #284, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 285** 1 Werkstattwagen, #285, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #285, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 286** 1 Werkstattwagen, #286, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #286, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 287** 1 Werkstattwagen, #287, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #287, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 288** 1 Werkstattwagen, #288, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #288, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 289** 1 Werkstattwagen, #289, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #289, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 290** 1 Werkstattwagen, #290, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #290, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 291** 1 Werkstattwagen, #291, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #291, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 292** 1 Werkstattwagen, #292, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
1 Workshop trolley, #292, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 293** 1 Präzisionsdrehmaschine, #293, Fabr. GDW, Typ 520 CS, Bj. 2010, Ser.-Nr. 3201-001, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik, 3-Backenfutter, 4-fach Revolverkopf, Reitstock, Zentrierspitze, Arbeitslampe, Spitzenhöhe/-weite 260/1.500 mm
1 Precision lathe, #293, make GDW, type 520 CS, built 2010, Ser. No. 3201-001, control unit, make Siemens, type Sinumerik, 3-jaw chuck, 4-fold revolver head, tailstock, centring tip, work lamp, tip height/weight 260/1,500 mm
- 294** 1 Roboterschweißzelle, #294, Fabr. ERL, Typ Rotate A Single Mobil, Bj. 2010, Ser.-Nr. ERL11020, Schweißstrom max. 320 A, Anschlußleistung max. 28,4 kVA, Schweißtrafo, Fabr. Fronius, Typ Transpuls Synergic 3200, Ser.-Nr. 21374841, Drahtvorschub, Typ VR 7000 CMT, Kuka-Handlingsroboter, Typ KR 16 L 6-2, Traglast max. 6 kg, Steuerung, Bediengerät KCP2, Schwenktisch, Abm. ca. 1.000 x 2.000 mm, Schnelllauftor, Fabr. Albany, Kühlaggregat, Fabr. Hyfra, Typ WK 30-1-S, Ser.-Nr. 11080432, Bj. 2011
1 Robot welding cell, #294, make ERL, type Rotate A Single Mobil, built 2010, Ser. No. ERL11020, welding current max. 320 A, connected load max. 28.4 kVA, welding transformer, make Fronius, type Transpuls Synergic 3200, Ser. No. 21374841, wire feed, type VR 7000 CMT, Kuka-handling robot, type KR 16 L 6-2, load-bearing capacity max. 6 kg, control unit, operating unit KCP2, swivel table, dim. approx. 1,000 x 2,000 mm, high-speed door, make Albany, cooling aggregate, make Hyfra, type WK 30-1-S, Ser. No. 11080432, yr. of construction 2011
- 295** 1 CNC-Drehmaschine, #295, Fabr. Index, Typ MC 400, Bj. 2007, Ser.-Nr. MC40032979, 14-fach Werkzeugrevolver davon 7 mit angetriebenen Werkzeugen, Reitstock, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 810 D, max. Schwing D.: 470mm, max. Dreh D.: 275mm, max. Werkstuecklaenge: 585mm, Hauptspindel: max 6.000U/min, Durchlass: 65mm, Hohlspannzylinder, VNK150-67,

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

- Verfahrwege Z-achse: 600mm / X-Achse: 200mm, Vorschub Eilgang X/Z: 30.000mm/min, Späneförderer, Fabr. Kabel-Schlepp, Bj. 2007, Stangenlader, Fabr. Irco, Typ RBK 10012, Bj. 2009, Ser.-Nr. 74001956
- 1 CNC-lathe, #295, make Index, type MC 400, built 2007, Ser. No. MC40032979, 14-fold tool revolver, 7 positions for driven tools, tailstock, control unit, make Siemens, type Sinumerik 810 D, max. swing diam.: 470mm, max. turning diam.: 275mm, max. workpiece length: 585mm, max. bar diam.: 65mm, main spindle speed max. 6.000rpm, hollow clamping cylinder, VNK150-67, travel z-axis: 600mm / x-axis: 200mm, rapid traverse X/Z: 30.000mm/min, chip conveyor, make Kabel-Schlepp, yr. of construction 007, bar loader, make Irco, type RBK 10012, yr. of construction 2009, Ser. No. 74001956*
- 296** 1 Bandsäge, #296, Fabr. Singular, Typ SH-3028 FHANC, Bj. 2008, Ser.-Nr. SHO300030, Sägeblattlänge 3.820 mm, Sägeblattgeschwindigkeit 16-85 m/min., Werkstück-Ø max. 280 mm, Rollenbahn 400-2.000 mm
- 1 band saw, #296, make Singular, type SH-3028 FHANC, built 2008, Ser. No. SHO300030, sawblade length 3,820 mm, sawblade speed 16-85 m/min., workpiece Ø max. 280 mm, roller track 400-2,000 mm*
- 297** 1 CNC-Ringdrehautomat, #297, Fabr. Esco, Typ New Mach 641, Bj. 2011, Steuerung, Fabr. Fanuc, Typ Series 21i-TB, Abspulhaspel, Ölnebelabsaugung, Betriebsstd. Steuerung ein: ca. 29.500, ausgerüstet mit einer Gegenspannzange und hydraulischer Querachse (X2)
- 1 CNC-ring lathe, #297, make Esco, type New Mach 641, built 2011, control unit, make Fanuc, type Series 21i-TB, reel, oil mist extraction, operating hours control unit on: approx. 29,500, equipped with a counter clamp and hydraulic transverse axis (X2)*
- 298** 1 CNC-Ringdrehautomat, #298, Fabr. Esco, Typ New Mach 647 (NM64X) 300-M 647Y-C, Bj. 2011, Steuerung, Fabr. Fanuc, Typ Series 18i-TB, Abspulhaspel, Ölnebelabsaugung, Betriebsstd. Steuerung ein: ca. 39.200, ausgestattet mit einer Gegenspindel (10'000 min1), Y-Achse, einer dreispindligen Frontalbearbeitungseinheit mit vier Positionen zur Aufnahme von fixen Axialbearbeitungswerkzeugen. Optionen: angetriebene axiale Werkzeuge, C-Achse und Doppelquerbearbeitungseinheit oder Spindel zur Querbearbeitung auf der Frontalbearbeitungseinheit
- 1 CNC-ring lathe, #298, make Esco, type New Mach 647 (NM64X) 300-M 647Y-C, built 2011*
- 299** 1 CNC-Ringdrehautomat, #299, Fabr. Esco, Typ New Mach 641 (NM64X) 300-M 641-4 AXES, Bj. 2012, Steuerung, Fabr. Fanuc, Typ Series 21i-TB, Abspulhaspel, Ölnebelabsaugung, Betriebsstd. Steuerung ein: ca. 37.500, ausgerüstet mit einer Gegenspannzange und hydraulischer Querachse (X2)
- 1 CNC-ring lathe, #299, make Esco, type New Mach 641 (NM64X) 300-M 641-4 AXES, built 2012, control unit, make Fanuc, type Series 21i-TB, reel, oil mist extraction, operating hours control unit on:*
- approx. 37,500, equipped with a counter clamp and hydraulic transverse axis (X2)*
- 300** 1 CNC-Ringdrehautomat, #300, Fabr. Esco, Typ New Mach 647 300-M647Y-C, Bj. 2009, Steuerung, Fabr. Fanuc, Typ Series 18i-TB, Abspulhaspel, Ölnebelabsaugung, Betriebsstd. Steuerung ein: ca. 50.200, ausgestattet mit einer Gegenspindel (10'000 min1), Y-Achse, einer dreispindligen Frontalbearbeitungseinheit mit vier Positionen zur Aufnahme von fixen Axialbearbeitungswerkzeugen. Optionen: angetriebene axiale Werkzeuge, C-Achse und Doppelquerbearbeitungseinheit oder Spindel zur Querbearbeitung auf der Frontalbearbeitungseinheit
- 1 CNC-ring lathe, #300, make Esco, type New Mach 647 300-M647Y-C, built 2009*
- 301** 1 Einpressmaschine, #301, Fabr. Haeger, Typ 618 Plus-H, Bj. 2011, Ser.-Nr. 6PL21592, Fussschalter, Einpressbereich M3-M12
- 1 Press-in machine, #301, make Haeger, type 618 Plus-H, built 2011, Ser. No. 6PL21592, foot switch, press-in range M3-M12*
- 302** 1 Einpressmaschine, #302, Fabr. Haeger, Typ 618 Plus-H, Bj. 2010, Ser.-Nr. 6PL21433, Fussschalter
- 1 Press-in machine, #302, make Haeger, type 618 Plus-H, built 2010, Ser. No. 6PL21433, foot switch*
- 303** 1 Einpressmaschine, #303, Fabr. Haeger, Typ 618 Plus-H, Bj. 2011, Ser.-Nr. 6PL21598, Fussschalter
- 1 Press-in machine, #303, make Haeger, type 618 Plus-H, built 2011, Ser. No. 6PL21598, foot switch*
- 304** 1 Granitmesstisch, #304, Fabr. Planolit, Abm. 1.000 x 2.000 mm, Gewicht 1.320 kg, Unterbau, Fabr. Garant, 2-türig, 4 Auszüge
- 1 Granite measuring table, #304, make Planolit, Dim. 1,000 x 2,000 mm, weight 1.320 kg, substructure, make Garant, 2-door, 4 drawers*
- 305** 1 Werkzeugeinstellgerät (int. Nr. 00558), #305, Fabr. Zoller, Typ Smile 400/6, Bj. 2009, TFT-Monitor, Tastatur, Etikettendrucker
- 1 Tool setting unit (int. no. 00558), #305, make Zoller, type Smile 400/6, built 2009, TFT screen, keyboard, label printer*
- 306** 1 3D-Messmaschine, #306, Fabr. Mitutoyo, Typ Crysta-Apex C, Abm. ca. 1.200 x 2.800 mm, Messbereich X/Y/Z Achse 905 x 2005 x 605 mm, PC, Fabr. Fujitsu, 2x 24"-TFT-Monitor, Fabr. Samsung, Tastatur, Maus
- 1 3D-measuring machine, #306, make Mitutoyo, type Crysta-Apex C, Dim. approx. 1,200 x 2,800 mm, Measuring range X / Y / Z axis 905 x 2005 x 605 mm, PC, make Fujitsu, 2 24"-TFT screens, make Samsung, keyboard, mouse*
- 307** 1 CNC-Bearbeitungszentrum, #307, Fabr. Haas, Typ VF-3SS, Bj. 2012, Ser.-Nr. 1092733, 3 Achsen,Verfahrweg X/Y/Z 1.016 x 508 x 635 mm, Betriebsstd. ca. 3.957, 40-fach Werkzeugrevolver, Tischabm. 510 x 1.220 mm, Steuerung, Fabr. HAAS,Spindelorientierung frei programmierbar, Programmierspeicher 750 MB, Späneförderer,Kühlschmiermitteleinrichtung, 355 l Kühlmittel tank, 2-Stufen-Kühlmittelfiltersystem

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

1 CNC-machining centre, #307, make Haas, type VF-3SS, built 2012, Ser. No. 1092733, 3 axes, travel path X/Y/Z 1,016 x 508 x 635 mm, 40-fold tool revolver, table dim. 510 x 1,220 mm, control unit, make HAAS, spindle orientation freely programmable, programmable storage 750 MB, chip conveyor, cooling lubricant device, 355 l coolant unit, 2-step coolant filter system, operating hours approx. 3.957

308 1 CNC-Bearbeitungszentrum, #308, Fabr. Haas, Typ VF-3SS, Bj. 2012, Ser.-Nr. 1093630, 3 Achsen,Verfahrweg X/Y/Z 1.016 x 508 x 635 mm, 40-fach Werkzeugrevolver, Tischabm. 510 x 1.220 mm, Steuerung, Fabr. HAAS, Spindelorientierung frei programmierbar, Programmierspeicher 750 MB, Späneförderer, Kühlschmiermitteleinrichtung, 355 l Kühlmittel tank, 2-Stufen-Kühlmittelfiltersystem

1 CNC-machining centre, #308, make Haas, type VF-3SS, built 2012, Ser. No. 1093630, 3 axes, travel path X/Y/Z 1,016 x 508 x 635 mm, 40-fold tool revolver, table dim. 510 x 1,220 mm, control unit, make HAAS, spindle orientation freely programmable, programmable storage 750 MB, chip conveyor, 355 l coolant unit, 2-step coolant filter system

309 1 CNC-Bearbeitungszentrum, #309, Fabr. Haas, Typ VF-3SS, Bj. 2012, Ser.-Nr. 1093548, 3 Achsen,Verfahrweg X/Y/Z 1.016 x 508 x 635 mm, Betriebsstd. ca. 3.671, 40-fach Werkzeugrevolver, Tischabm. 510 x 1.220 mm, CNC-Steuerung, Fabr. HAAS, Spindelorientierung frei programmierbar, Programmierspeicher 750 MB, Späneförderer, 355 l Kühlmittel tank, 2-Stufen-Kühlmittelfiltersystem

1 CNC-machining centre, #309, make Haas, type VF-3SS, built 2012, Ser. No. 1093548, 3 axes, travel path X/Y/Z 1,016 x 508 x 635 mm, 40-fold tool revolver, table dim. 510 x 1,220 mm, control unit, make HAAS, spindle orientation freely programmable, programmable storage 750 MB, chip conveyor, 355 l coolant unit, 2-step coolant filter system, operating hours approx. 3.671

310 1 CNC-Bearbeitungszentrum, #310, Fabr. Haas, Typ EC-400 PP, Bj. 2012, Ser.-Nr. 2053795, 3 Achsen, 70-fach Werkzeugrevolver, CNC-Steuerung, Fabr. HAAS, Spindeldrehzahl max. 12.000 U/min, Kühlmittelversorgung durch Spindel, 4-Achsen, Werkzeugwechsler 70-fach, 6-fach Palettenwechsler, 6 Aufspanntürme, Späneförderer, Fabr. Henning

1 CNC-machining centre, #310, make Haas, type EC-400 PP, built 2012, Ser. No. 2053795, 3 axes, 70-fold tool revolver, CNC-control unit, make HAAS, spindle speed max. 12.000 rpm, coolant supply by spindle, 4-axis, 70-fold tool changer, 6-fold board changer, 6 clamping towers, chip conveyor, make Henning

311 1 Werkzeugschleifmaschine, #311, Fabr. C&H, Schleifscheiben-Ø ca. 150 mm
1 Tool sanding machine, #311, make C&H, Sanding disks Ø approx. 150 mm

312 1 CNC-Flachschleifmaschine, #312, Fabr. ELB, Typ Juwel N 6 Comfort, Ser.-Nr. 513351009, Magnetaufspannplatte, Abm. 400 x 600 mm, Bandfilter, Tischgeschw. 0-30 m/min, Schleifgeschwindigkeit 0-35 m/min, Werkstückhöhe

450 mm, Spindel 3,5 kW, Schleifscheibenabm. 300 x 50 mm, Steuerung fehlerhaft nach Datenverlust

1 CNC-flat sanding machine, #312, make ELB, type Juwel N 6 Comfort, Ser. No. 513351009, magnetic clamping plate, dim. 400 x 600 mm, belt filter, table speed 0-30 m/min, sanding speed 0-35 m/min, tool height 450 mm, spindle 3.5 kW, sanding disk dim. 300 x 50 mm, control unit faulty after data loss

313 1 CNC-Flachschleifmaschine, #313, Fabr. ELB, Typ Smart BD10ZRT STC, Bj. 2012, Ser.-Nr. 524660313524660313, Steuerung, Fabr. Siemens, Schleifbereich X/Y/Z 1.000 x 700 x 600 mm, Tischbelastung 1.000 kg, Schleifspindelkopf, Typ STC/840D, Schleifspindeldrehzahl max. 4.500 U/min., Gerad-Abrichteinheit, Profiler-Abrichtgerät, Schraubstock 100 mm, Magnetaufspannplatte, Abm. ca. 600 x 900 mm, Universal-Papierfilter

1 CNC-flat sanding machine, #313, make ELB, type Smart BD10ZRT STC, built 2012, Ser. No. 524660313524660313, control unit, make Siemens, sanding range X/Y/Z 1,000 x 700 x 600 mm, table load-bearing capacity 1,000 kg, sanding spindle head, type STC/840D, sanding spindle speed max. 4,500 rpm., straightening unit, profiling straightening unit, vice 100 mm, magnetic clamping plate, dim. approx. 600 x 900 mm, universal paper filter

314 1 Startloch-Erodiermaschine, #314, Fabr. GF Agie Charmilles, Typ RDM Drill 20, Bj. 2012, Ser.-Nr. 3979001570290, Verfahrwege X/Y/Z/W 300 x 200 x 300 x 100 mm, Werkstückgewicht max. 300 kg, Bohrtiefe max. 200 mm, Leistung 4,3 kW, Bearbeitungsstrom max. 30 A

1 Start hole eroding machine, #314, make GF Agie Charmilles, type RDM Drill 20, built 2012, Ser. No. 3979001570290, travel paths X/Y/Z/W 300 x 200 x 300 x 100 mm, workpiece weight max. 300 kg, drilling depth max. 200 mm, power 4,3 kW, machining current max. 30 A

315 1 Drahterodiermaschine (int. Nr. 000535), #315, Fabr. GF Agie Charmilles, Typ FI 6050 TW, Bj. 2010, Ser.-Nr. 136123, Verfahrwege X/Y/Z 630 x 400 x 160 mm, Werkstückabm. max. 1.260 x 610 x 360 mm, Werkstückgewicht max. 800 kg, Wire Pool 2x8

1 Wire eroding machine (int. no. 000535), #315, make GF Agie Charmilles, type FI 6050 TW, built 2010, Ser. No. 136123, travel paths X/Y/Z 630 x 400 x 160 mm, workpiece dim. max. 1.260 x 610 x 360 mm, workpiece weight max. 800 kg, Wire Pool 2x8

316 1 CNC-Rohrlasermaschine, #316, Fabr. Trumpf, Typ TruLaser Tube 7000, Bj. 2010, Ser.-Nr. A0441A0045, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ 840 D, Arbeitsbereich X-Rohrachse 6.500 mm, Hüllkreis Ø 250 mm, Ausschleusstation 6 m, mit Bürstentisch, Ausschleusen vorne, Nitro Line, Focus Line, Sprint Line, Laser TruFlow 3600 inkl. Lens Line, Seam Line Tube 6 m, Load Master Tube 6 m mit Bündelaufgabe, 2 Greifer, Kompaktentstauber, Lichtschranken, Betriebsstd. Laser ein: 23.232, Strahl ein: 6.116

1 CNC-tube laser machine, #316, make Trumpf, type TruLaser Tube 7000, built 2010, Ser. No. A0441A0045, control unit, make Siemens, type 840 D, work range X-tube axis 6,500 mm, envelope circle Ø 250 mm, ejector station 6 m, with brushing

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

table, ejection front, Nitro Line, Focus Line, Sprint Line, Laser TruFlow 3600 incl. Lens Line, Seam Line Tube 6 m, Load Master Tube 6 m with bundle support, 2 grippers, compact dust removal unit light barriers, operating hours laser on: 23,232, beam on: 6,116

- 317** 1 CNC-Stanzmaschine, #317, Fabr. Trumpf, Typ TruPunch 5000, Bj. 2007, Ser.-Nr. A0060A0850, Betriebs/ h ca. 44.500, Schneidkraft max. 220 kN, Arbeitsbereich 3.070 x 1.660 mm, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840 D, Nachsetzeinrichtung, Kugeltische, hydr. Stanzkopf, Mono-Werkzeugaufnahme, 360° Rotation aller Werkzeuge, Sheet Master, Grip Master (3.000 x 1.500 mm), Scherenhubtisch, Restgitterzangen, Lichtschrankeneinhausung
1 CNC-punching machine, #317, make Trumpf, type TruPunch 5000, built 2007, Ser. No. A0060A0850, operation/ h approx. 44.500, cutting force max. 220 kN, work range 3,070 x 1,660 mm, control unit, make Siemens, type Sinumerik 840 D, repositioning device, ball tables, hydr. punching head, Mono tool holder, 360° rotation of all tools, Sheet Master, Grip Master (3,000 x 1,500 mm), scissor lift, grill pliers, light barrier casing
- 318** 1 Hydraulische CNC-Abkantpresse, #318, Fabr. Trumpf, Typ TruBend 5230, Bj. 2011, Ser.-Nr. B0507A0263, Presskraft max. 2.300 kN, Hub max. 445 mm, Arbeitsbreite 3.230 mm, Steuerung, Fabr. Trumpf, Typ Tasc 6000, CNC-Bombierung, 5-Achsen-Hinteranschlag, Bendguard, Biegehilfe, 2 Tischverbreiterungen, Betriebsstd. Maschine ein: ca. 14.500
1 Hydraulic CNC-folding press, #318, make Trumpf, type TruBend 5230, built 2011, Ser. No. B0507A0263, pressing force max. 2,300 kN, stroke max. 445 mm, work width 3,230 mm, control unit, make Trumpf, type Tasc 6000, CNC-bombing, 5-axle rear stopper, Bend Guard, bending tool, 2 table width extensions, operating hours machine on: approx. 14,500
- 319** 1 Hydraulische CNC-Abkantpresse, #319, Fabr. Trumpf, Typ TruBend 5085, Bj. 2009, Ser.-Nr. B0502A0416, Presskraft max. 850 kN, Hub max. 445 mm, Arbeitsbreite 2.210 mm, Steuerung, Fabr. Trumpf, Typ Tasc 6000, CNC-Bombierung, 5-Achsen-Hinteranschlag, Bend Guard, Vergrößerung, Einbauhöhe +230 mm, Betriebsstd. Maschine ein: ca. 22.300
1 Hydraulic CNC-folding press, #319, make Trumpf, type TruBend 5085, built 2009, Ser. No. B0502A0416, pressing force max. 850 kN, stroke max. 445 mm, work width 2,210 mm, control unit, make Trumpf, type Tasc 6000, CNC-bombing, 5-axle rear stopper, Bend Guard, enlargement, installation height +230 mm, operating hours machine on: approx. 22,300
- 320** 1 Hydraulische CNC-Abkantpresse, #320, Fabr. Trumpf, Typ Trumabend V 500, Bj. 2005, Ser.-Nr. B0501A0022, Presskraft max. 500 kN, Hub max. 215 mm, Arbeitsbreite 1.300 mm, 4 Achsen-Hinteranschlag, CNC-Bombierung, Bend Guard, Steuerung, Fabr. Trumpf, Typ Tasc 6000, Betriebsstd. Maschine ein: ca. 34.600
1 Hydraulic CNC-folding press, #320, make Trumpf, type Trumabend V 500, built 2005, Ser. No. B0501A0022, pressing force max. 500 kN, stroke max. 215 mm, work width 1,300 mm, 4 axle rear stopper, CNC-bombing, Bend Guard, control unit, make Trumpf, type Tasc 6000, operating hours machine on: approx. 34,600
- 321** 1 Hydraulische Abkantpresse, #321, Fabr. Trumpf, Typ TruBend 7036, Bj. 2010, Ser.-Nr. B0702A0201, Presskraft max. 360 kN, Hub max. 120 mm, Arbeitsbreite 1.000 mm, Hauptschalter Betriebsstd. ca. 21.081, Arbeitsleistung Betriebsstd. ca. 15.387, Steuerung, Fabr. Trumpf, Typ Tasc 6000, 6-Achsen-Hinteranschlag, autom. Werkzeugklemmung,
1 Hydraulic folding press, #321, make Trumpf, type TruBend 7036, built 2010, Ser. No. B0702A0201, pressing force max. 360 kN, stroke max. 120 mm, work width 1,000 mm, control unit, make Trumpf, type Tasc 6000, 6-axle rear stopper, autom. tool clamp, Main switch operating hours approx. 21,081, working hours operating hours approx. 15,387
- 322** 1 Hydraulische Abkantpresse, #322, Fabr. Trumpf, Typ TruBend 7036, Bj. 2010, Ser.-Nr. B0702A0286, Presskraft max. 360 kN, Hub max. 120 mm, Arbeitsbreite ca. 1.000 mm, Hauptschalter Betriebsstd. ca. 17.766, Arbeitsleistung Betriebsstd. ca. 13.410, Steuerung, Fabr. Trumpf, Typ Tasc 6000, 6-Achsen-Hinteranschlag, autom. Werkzeugklemmung
1 Hydraulic folding press, #322, make Trumpf, type TruBend 7036, built 2010, Ser. No. B0702A0286, pressing force max. 360 kN, stroke max. 120 mm, work width approx. 1,000 mm, control unit, make Trumpf, type Tasc 6000, 6-axle rear stopper, autom. tool clamp, Main switch operating hours approx. 17,766, working hours operating hours approx. 13,410
- 323** 1 Hydraulische Abkantpresse, #323, Fabr. Trumpf, Typ TruBend 7018, Bj. 2011, Ser.-Nr. B0701A0025, Presskraft max. 180kN, Hub max. 120 mm, Abkantlänge 510 mm, Steuerung, Fabr. Trumpf, Typ Tasc 6000, 6-Achsen-Hinteranschlag, Betriebsstd. Maschine ein: ca. 12.900
1 Hydraulic folding press, #323, make Trumpf, type TruBend 7018, built 2011, Ser. No. B0701A0025, pressing force max. 180kN, stroke max. 120 mm, bending length 510 mm, control unit, make Trumpf, type Tasc 6000, 6-axle rear stopper, operating hours machine on: approx. 12,900
- 324** 1 Tafelblechscherer, #324, Fabr. Trumpf, Typ TruShear 5163, Bj. 2007, Ser.-Nr. 108544-W, Arbeitsleistung Betriebsstd. ca. 18.950, Arbeitsbreite 3.050 mm, Schnittdicke max. 16 mm, elektr. Hinteranschlag, 4 Auflagekonsolen mit T-Nut, Länge 1.500 mm, Linke Konsole mit Seitenanschlag, 2 Schutzzäune mit Lichtschranke
1 Sheet metal shears, #324, make Trumpf, type TruShear 5163, built 2007, Ser. No. 108544-W, work width 3,050 mm, cut thickness max. 16 mm, electr. rear stopper, 4 support brackets with a T-groove, length 1,500 mm, left bracket with side stopper, 2 protection fences with light barrier, hours operating hours approx. 18,950
- 325** 1 CNC-Stanz-Nibbelmaschine, #325, Fabr. Trumpf, Typ TruPunch 5000, Bj. 2011, Ser.-Nr. A0060A2060, ca. 29.200 Betriebs/ h, Schneidkraft max. 220 kN, Arbeitsbereich 3.050 x 1.550 mm, mit

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

absenkbarer Matrize, Linearmagazin, 21 Werkzeugstationen, hydr. Stanzkopf 360°, Dispose Master mit angetriebener Rollenbahn, Schrottsortierung, für 3 Sorten, SheetMaster, Saugrahmen 3.000 x 1.500 mm, Steuerung, Typ TASC 100, Sort Master Box linear

1 CNC-punching-nibble cutting machine, #325, make Trumpf, type TruPunch 5000, built 2011, Ser. No. A0060A2060, approx. 29.200 operation/ h, cutting force max. 220 kN, work area 3,050 x 1,550 mm, with lowerable die, linear magazine, 21 tool stations, hydr. punch head 360°, Dispose Master with driven roller track, scrap sorting, for 3 sorts, SheetMaster, suction frame 3,000 x 1,500 mm, control unit, type TASC 100, Sort Master Box linear

327 1 Matrizenschärfmaschine, #327, Fabr. Trumpf, Typ Quick Sharp, Bj. 2008, Ser.-Nr. A0660A0437, Multi-Shear-Spannvorrichtung

1 Die sharpening machine, #327, make Trumpf, type Quick Sharp, built 2008, Ser. No. A0660A0437, Multi-Shear-clamping device

333 1 CNC-Biegezone (int. Nr. 00774), #333, Fabr. RAS, Typ Multibend-Center RAS 79.26-2, Bj. 2011, Ser.-Nr. 2677, Biegelänge max. 2.560 mm, Blechdicke 2 mm, Biegeteilehöhe max. 203 mm, autom. Werkzeugaufnahme f. Oberwange u. Biegewange, autom. Eckstückbetätigung, Bedienpult mit Touch-PC, Werkzeugwechsler, Platineneinzug, Mehrplatz-Fertigteilepuffer, W-Lan Kamera, 2 Handlingsroboter, Fabr. Kuka, Materialaufgabetische, Gitterschutzumhausung, Lichtschrankeneinrichtung, Fabr. Sick

1 CNC-bending cell (int. no. 00774), #333, make RAS, type Multibend-Center RAS 79.26-2, built 2011, Ser. No. 2677, bending length max. 2,560 mm, metal thickness 2 mm, bending part height max. 203 mm, autom. tool holder for upper beam and bending beam, autom. corner piece actuation, control panel with Touch-PC, tool changer, plate intake, multiple-station finished parts buffer, WLAN camera, 2 handling robot, make Kuka, material discharge tables, all-round protective grille, light barrier device, make Sick

71069 Sindelfingen (Germany)

334 1 CNC-Biegezone, #334 - Standort: 71069 Sindelfingen, Fabr. RAS, Typ Multibend-Center RAS 79.26, Bj. 2003, Ser.-Nr. 12.41, Biegelänge max. 2.560 mm, Blechdicke max. 2 mm, Biegeteilehöhe max. 203 mm, autom. Werkzeughalter, für Biegen oben und unten, ATC Werkzeugwechsler, Beschicker, Ablagetisch

ACHTUNG: Standort: 71069 Sindelfingen. Besichtigung nur nach Terminabsprache möglich.

1 CNC-bending cell, #334 - Location: 71069 Sindelfingen (Germany), make RAS, type Multibend-Center RAS 79.26, built 2003, Ser. No. 12.41, bending length max.: 2.560 mm, max. metal thickness: 2 mm, bending part height max.: 203 mm, autom. tool holder for upper beam and bending beam, ATC tool changer, plate intake, material feeder, material buffer/discharge table
ATTENTION: Location: 71069

Sindelfingen (Germany), inspection only by appointment

83527 Kirchdorf, Alustraße 1

335 1 CNC-Biegecenter (int. Nr. 00716), #335, Fabr. RAS, Typ 79.05. Mini Bend Center, Bj. 2011, Ser.-Nr. 1793, Platinengröße min. 50 x 40 mm, max. 600 x 600 mm, Blechdicke max. 3,0 mm, autom. Werkzeugklemmung, Werkzeuggreifer, Touch-Screen Bedienpult, verfahrbar, Platinenscanner, Fabr. Sick IVP, Handlingsroboter, Fabr. Kuka, Typ KR 16-2, Elektrogurttörderband

1 CNC-bending centre (int. no. 00716), #335, make RAS, type 79.05. Mini Bend Center, built 2011, Ser. No. 1793, board size min. 50 x 40 mm, max. 600 x 600 mm, metal thickness max. 3.0 mm, autom. tool clamp, tool grip, Touch-Screen control panel, mobile, plate scanner, make Sick IVP, handling robot, make Kuka, type KR 16-2 electro conveyor belt

336 1 CNC-Schwenkbiegemaschine (int. Nr. 000467), #336, Fabr. RAS, Typ XXL-Center 75.06, Bj. 2009, Ser.-Nr. 22/1, Arbeitsbreite 6.400 mm, Blechstärke max. 1.5 mm, Leistung 6,0 kW, Hauptschalter Betriebsstd. ca. 6.008, Arbeitsleistung Betriebsstd. ca. 4.946, Steuerung, Typ System 9002, Schalt- u. Steuerschrank, Lichtschrankenabsicherung, Fabr. Lenze

1 CNC-swivel bending cell (int. no. 000467), #336, make RAS, type XXL-Center 75.06, built 2009, Ser. No. 22/1, work width 6.400 mm, metal thickness max. 1.5 mm, output 6.0 kW, control unit, type System 9002, switch and control cabinet, light barrier fuse, make Lenze, Main switch operating hours approx. 6,008, working hours operating hours approx. 4,946

337 1 CNC-Schwenkbiegemaschine (int. Nr. 000362), #337, Fabr. RAS, Typ Giga Bend 76.40, Bj. 2009, Ser.-Nr. 23/20, Arbeitsbreite 4.060 mm, Blechstärke max. 5 mm, Leistung 17 kW, Hauptschalter Betriebsstd. ca. 82.424, Arbeitsleistung Betriebsstd. ca. 45.069, Steuerung, Typ System 6000, Lichtschrankenabsicherung,

1 CNC-swivel bending cell (int. no. 000362), #337, make RAS, type Giga Bend 76.40, built 2009, Ser. No. 23/20, work width 4,060 mm, metal thickness max. 5 mm, output 17 kW, control unit, type System 6000, light barrier fuse, make Lenze, Main switch operating hours approx. 82,424, working hours operating hours approx. 45,069

338 1 Hydraulische Abkantpresse (int. Nr. 000825), #338, Fabr. Baykal, Typ APHS 3108 X 160, Bj. 2011, Ser.-Nr. 18148, Steuerung, Fabr. Belem, Typ DA-52, Presskraft 160 t, Abkantlänge 3.100 mm, Motorleistung 15 kW, Arbeitsdruck 268 bar

1 Hydraulic folding press (int. no. 000825), #338, make Baykal, type APHS 3108 X 160, built 2011, Ser. No. 18148, control unit, make Belem, type DA-52, pressing force 160 t, bending length 3,100 mm, motor output 15 kW, work pressure 268 bar

339 1 Exzenterpresse (int. Nr. 000731), #339, Fabr. Wolff, Typ EP400R/RK/Z, Bj. 1979, Ser.-Nr. 1827,



Pos. 208



Pos. 251



Pos. 210



Pos. 254



Pos. 213



Pos. 267



Pos. 293



Pos. 224



Pos. 226



Pos. 228



Pos. 294



Pos. 295



Pos. 296



Pos. 297

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

- Presskraft 420 t, Einbauhöhe 500 mm, Stößelbreite 940 mm, Ausladung 500 mm, Hubzahl 42/min., Hub 20-120 mm, Stößeltiefe 540 mm, Tischabm. ca. 870 x 1.400 mm, Überholung in 2010, separater Schalt- u. Steuerschrank, überholt in 2010
- 1 Eccentric press (int. no. 000731), #339, make Wolff, type EP400R/RK/Z, built 1979, Ser. No. 1827, pressing force 420 t, installation height 500 mm, tappet width 940 mm, jib length 500 mm, stroke rate 42/min., stroke 20-120 mm, tappet depth 540 mm, table dim. approx. 870 x 1,400 mm, overhauled in 2010, separate switching and control cabinet, overhauled in 2010*
- 340** 1 automatische Profilieranlage (int. Nr. 000727), #340, Fabr. Schlebach, Typ Quadro TP, Bj. 2011, Ser.-Nr. 11060925, Arbeitsgeschwindigkeit 14 m/min, Einlaufbreite 300-800 mm, VA-Metalle: Mat. Stärke 0,4-0,5 mm, Geschwindigkeit Produktions-Bahngeschwindigkeit max..m/min 14 (stufenlos), Touch-Panel-Steuerung, Ausklinkeinheit, Typ Akquad, Ser.-Nr. 11060128, mobile Abrollhaspel, Fabr. Coil-Tec, Scherenrollenbahn, L ca. 7.000 mm, B 500 mm
- 1 automatic profiling system (int. no. 000727), #340, make Schlebach, type Quadro TP, built 2011, Ser. No. 11060925, work speed 14 m/min, VA-Metals: Mat. Thickness 0,4-0,5 mm, Speed production line speed max..m / min 14 (stepless), inlet width 300-800 mm, Touch-Panel-control unit, notch unit, type Akquad, Ser. No. 11060128, mobile reel, make Coil-Tec, shear roller track, L approx. 7,000 mm, B 500 mm*
- 341** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #341, Abm. 1.000 x 2.000 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #341, Dim. 1,000 x 2,000 mm*
- 342** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #342, Abm. 1.000 x 2.000 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #342, Dim. 1,000 x 2,000 mm*
- 343** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #343, Abm. 1.000 x 2.000 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #343, Dim. 1,000 x 2,000 mm*
- 344** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #344, Abm. 1.000 x 2.000 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #344, Dim. 1,000 x 2,000 mm*
- 345** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #345, Abm. 1.200 x 2.400 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #345, Dim. 1,200 x 2,400 mm*
- 346** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #346, Abm. 1.200 x 2.400 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #346, Dim. 1,200 x 2,400 mm*
- 347** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #347, Abm. 1.200 x 2.400 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #347, Dim. 1,200 x 2,400 mm*
- 348** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #348, Abm. 1.200 x 2.400 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #348, Dim. 1,200 x 2,400 mm*
- 349** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #349, Abm. 1.000 x 2.000 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #349, Dim. 1,000 x 2,000 mm*
- 350** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #350, Abm. 1.000 x 2.000 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #350, Dim. 1,000 x 2,000 mm*
- 351** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #351, Abm. 1.000 x 2.000 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #351, Dim. 1,000 x 2,000 mm*
- 352** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #352, Abm. 1.000 x 2.000 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #352, Dim. 1,000 x 2,000 mm*
- 353** 1 3D-Lochschweiß Tisch, #353, Abm. 1.000 x 2.000 mm
- 1 3D-Perforated welding table, #353, Dim. 1,000 x 2,000 mm*
- 354** 1 Präzisionsrichtmaschine (int. Nr. 000508), #354, Fabr. Arku, Typ Flatmaster 50165/19, Bj. 2010, Ser.-Nr. 634121, Arbeitsbreite max. 1.650 mm, 19 Richtwalzen, Richtwalzen Ø 56 mm, Einstellgenauigkeit 0,01 mm, Geschwindigkeit 3-12 m/min, Richtwalzen-Schnellwechselsystem, Wechseltisch, Ersatzrollen
- 1 Precision leveller (int. no. 000508), #354, make Arku, type Flatmaster 50165/19, built 2010, Ser. No. 634121, work width max. 1.650 mm, 19 straightening rollers, straightening rollers Ø 56 mm, setting precision 0.01 mm, speed 3-12 m/min, straightening rollers fast-change system, exchange table, spare rollers*
- 355** 1 Engratbürstmaschine (int. Nr. 000119), #355, Fabr. Fladder, Typ AUT-1000 VAC, Bj. 2006, Ser.-Nr. 1393, Arbeitsbreite max. 1.000 mm, separater Schleifstaubabsaugung, Fabr. Keller, Typ VDN-TE-2,5-Z-5,5, Bj. 2006., Motorleistung 5,5 kW
- 1 Burr removal brush unit (int. no. 000119), #355, make Fladder, type AUT-1000 VAC, built 2006, Ser. No. 1393, work width max. 1,000 mm, separate sanding dust extractor, make Keller, type VDN-TE-2,5-Z-5,5, yr. of construc. 2006, motor output 5.5*
- 356** 1 Gleitschleifanlage (int. Nr. 000070), #356, Fabr. Rösler, Typ 800 HA-Turbo-Floc, Bj. 2005, Ser.-Nr. 36059/05, Zentrifugengewicht max. 350 kg, Antireibsleistung 6,0 kW, innerer Trommel-Ø 382 mm, Beladung max. 40 kg, Durchsatz max. 1.200 l/Std., Behälteraußen-Ø 1.550 mm, Reinigungsanlage, abgel. Betriebsstd. 14.436
- 1 Surface finisher (int. no. 000070), #356, make Rösler, type 800 HA-Turbo-Floc, built 2005, Ser. No. 36059/05, centrifugal weight max. 350 kg, drive output 6.0 kW, inner drum Ø 382 mm, load max. 40 kg, flow max. 1,200 l/hour, tank outside Ø 1.550*

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

- mm, cleaning system, completed operating hours 14,436*
- 357** 1 Teilewaschanlage, #357, Fabr. Pero, Typ R039/U-5256, Bj. 1995, Innenraumgröße 1.200 x 3.000 mm, 1 Posten Materialbehälter, Edelstahl, 10 Stck., Abm. 800 x 900 x 500 mm
1 Part washing system, #357, make Pero, type R039/U-5256, built 1995, Interior size 1,200 x 3,000 mm, 1 post material container, stainless steel, 10 units, dim. 800 x 900 x 500 mm
- 358** 1 Nibbel-Stanzmaschine (int. Nr. 000013), #358, Fabr. Peddinghaus, Typ Hydraulik 800, Ser.-Nr. 4221875092002
1 Nibble-punching machine (int. no. 000013), #358, make Peddinghaus, type Hydraulik 800, Ser. No. 4221875092002
- 359** 1 Kaltkreissäge (int. Nr. 000082), #359, Fabr. Kaltenbach, Typ SKL 450 NA, Bj. 2004, Ser.-Nr. 123223, integr. vertikal Bohrspindel, Materialaufgabestation, L ca. 5.000 mm
1 Cold circular saw (int. no. 000082), #359, make Kaltenbach, type SKL 450 NA, built 2004, Ser. No. 123223, integr. vertical drill spindle, material discharge station, L approx. 5,000 mm
- 360** 1 Doppelgehrungssäge, #360, Fabr. Elumatec, Typ DG 244/02, Bj. 2009, Ser.-Nr. 2445531365, Arbeitsbreite max. ca. 5.000 mm
1 Dual mitre saw, #360, make Elumatec, type DG 244/02, built 2009, Ser. No. 2445531365, work width max. approx. 5,000 mm
- 361** 1 Richt- und Biegemaschine (int. Nr. 000416), #361, Fabr. Stierli-Bieger, Typ 700 NC/CE, Bj. 2009, Ser.-Nr. 146, Arbeitsdruck max. 700 kN, Hublänge 350 mm, Motorleistung 7,5 kW
1 Straightening and bending machine (int. no. 000416), #361, make Stierli-Bieger, type 700 NC/CE, built 2009, Ser. No. 146, work pressure max. 700 kN, stroke length 350 mm, motor output 7.5 kW
- 362** 1 Richt- und Biegemaschine (int. Nr. 000505), #362, Fabr. Stierli-Bieger, Typ 700 NC/CE, Bj. 2009, Ser.-Nr. 156, Arbeitsdruck max. 700 kN, Hublänge 350 mm, Motorleistung 7,5 kW
1 Straightening and bending machine (int. no. 000505), #362, make Stierli-Bieger, type 700 NC/CE, built 2009, Ser. No. 156, work pressure max. 700 kN, stroke length 350 mm, motor output 7.5 kW
- 363** 1 Brennrührerofen (int. Nr. 000860), #363, Fabr. Rohde, Typ BT 1600, Bj. 2012, Ser.-Nr. 33478, Leistung 70 kW, Betriebstemp. max. 850 °C, L ca. 6.000 mm, B ca. 800 mm, separater Schalt- u. Steuerschrank
1 Chest furnace (int. no. 000860), #363, make Rohde, type BT 1600, built 2012, Ser. No. 33478, output 70 kW, operating temp. max. 850 °C, L approx. 6,000 mm, B approx. 800 mm, separate switching and control cabinet
- 365** 5 Werkstattwagen, #365, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
- 366** 5 Werkstattwagen, #366, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
5 Workshop trolley, #365, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 367** 5 Werkstattwagen, #367, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
5 Workshop trolley, #366, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 368** 5 Werkstattwagen, #368, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
5 Workshop trolley, #367, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 369** 5 Werkstattwagen, #369, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
5 Workshop trolley, #368, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 370** 2 Werkstattwagen, #370, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
2 Workshop trolley, #369, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 371** 2 Werkstattwagen, #371, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
2 Workshop trolley, #370, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 372** 2 Werkstattwagen, #372, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
2 Workshop trolley, #371, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 373** 2 Werkstattwagen, #373, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
2 Workshop trolley, #372, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 374** 2 Werkstattwagen, #374, Fabr. Gedore, Typ Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
2 Workshop trolley, #373, make Gedore, type Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)
- 375** 1 Werkstattwagen, #375, Fabr. Gedore, Typ

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

- | | | |
|--|-------------------|--|
| <p>Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 orkshop trolley, #375, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> | <p>375</p> | <p>1 Werkstattwagen, #385, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #385, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> |
| <p>376</p> <p>1 Werkstattwagen, #376, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #376, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> | <p>386</p> | <p>1 Werkstattwagen, #386, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #386, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> |
| <p>377</p> <p>1 Werkstattwagen, #377, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #377, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> | <p>387</p> | <p>1 Werkstattwagen, #387, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #387, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> |
| <p>378</p> <p>1 Werkstattwagen, #378, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #378, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> | <p>388</p> | <p>1 Werkstattwagen, #388, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #388, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> |
| <p>379</p> <p>1 Werkstattwagen, #379, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #379, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> | <p>389</p> | <p>1 Rohrgewindeschneidmaschine (int. Nr. 000042), #389, Fabr. Ridgid, Typ 1215, Leistung 1,1 kW
 <i>1 Pipe thread cutting machine (int. no. 000042), #389, make Ridgid, type 1215, Output 1.1 kW</i></p> |
| <p>380</p> <p>1 Werkstattwagen, #380, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #380, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> | <p>390</p> | <p>1 elektrische Schweißdrehvorrichtung, #390, Fabr. Merkle, Typ D102, Bj. 2008, Ser.-Nr. A3463, 3-Backenfutter, Fahrgestell
 <i>1 electrical welding & rotating device, #390, make Merkle, type D102, built 2008, Ser. No. A3463, 3-jaw chuck, chassis</i></p> |
| <p>381</p> <p>1 Werkstattwagen, #381, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #381, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> | <p>391</p> | <p>1 elektrische Schweißdrehvorrichtung, #391, Fabr. Merkle, Typ D102, Bj. 2007, Ser.-Nr. A3350, 3-Backenfutter
 <i>1 electrical welding & rotating device, #391, make Merkle, type D102, built 2007, Ser. No. A3350, 3-jaw chuck</i></p> |
| <p>382</p> <p>1 Werkstattwagen, #382, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #382, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> | <p>392</p> | <p>1 Rohrbogenschleifmaschine (int. Nr. 000634), #392, Fabr. Glaser, Typ GRS 33 V, Bj. 2008, Ser.-Nr. 294/08
 <i>1 Pipe bend sanding machine (int. no. 000634), #392, make Glaser, type GRS 33 V, built 2008, Ser. No. 294/08</i></p> |
| <p>383</p> <p>1 Werkstattwagen, #383, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #383, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> | <p>393</p> | <p>1 Rohrentgratmaschine, #393, Fabr. Häberle, Typ HR 302 Serie D, Bj. 2002, Ser.-Nr. 2051805
 <i>1 Pipe deburring machine, #393, make Häberle, type HR 302 Serie D, built 2002, Ser. No. 2051805</i></p> |
| <p>384</p> <p>1 Werkstattwagen, #384, Fabr. Gedore, Typ
 Adjutant, Inhalt: div. Handarbeitswerkzeuge (Fotos des Inhalts exemplarisch)
 <i>1 Workshop trolley, #384, make Gedore, type</i>
 <i>Adjutant, Content: various manual tools (pictures of content for example)</i></p> | <p>394</p> | <p>1 Bandschleifmaschine, #394, Fabr. Aceti, Typ 22, Bj. 2009, Ser.-Nr. 4097, Schleifbandbreite ca. 100 mm
 <i>1 Belt sander, #394, make Aceti, type 22, built 2009, Ser. No. 4097, sanding belt width approx. 100 mm</i></p> |
| | <p>395</p> | <p>1 elektrische Rohrbiegemaschine, #395, Fabr. Rop-</p> |

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

- Reff, Typ K50, Bj. 2002, Ser.-Nr. 551
1 electrical pipe bending machine, #395, make Rop-Reff, type K50, built 2002, Ser. No. 551
- 396** 1 Holz- u. Metallbandschleifmaschine, #396, Fabr. KEF, Typ BSH 20-75, Bj. 1992, Schleifbandbreite 75 mm
1 Wood and metal belt sander, #396, make KEF, type BSH 20-75, built 1992, Sanding belt width 75 mm
- 397** 1 elektrische Rohrgewindeschneidmaschine, #397, Fabr. Rems, Typ Tornado, Bj. 2010, Ser.-Nr. 34033995, Leistung 1.400 W
1 electrical pipe thread cutter, #397, make Rems, type Tornado, built 2010, Ser. No. 34033995, output 1.400 W
- 398** 1 Rohrentgratmaschine, #398, Fabr. Häberle, Typ HR 302, Bj. 2010, Ser.-Nr. 23427
1 Pipe deburring machine, #398, make Häberle, type HR 302, built 2010, Ser. No. 23427
- 399** 1 Rohrbogen-Schleifmaschine (int. Nr. 000657), #399, Fabr. Glaser, Typ GRS 33 V, Ser.-Nr. 20211
1 Pipe sander (int. no. 000657), #399, make Glaser, type GRS 33 V, Ser. No. 20211
- 400** 1 Holz- u. Metallbandschleifmaschine (int. Nr. 000662), #400, Fabr. Grimax, Ser.-Nr. 64496, Schleifbandbreite 75 mm
1 Wood and metal belt sander (int. no. 000662), #400, make Grimax, Ser. No. 64496, sanding belt width 75 mm
- 401** 1 Holz- u. Metallbandschleifmaschine (int. Nr. 000676), #401, Fabr. Grimax, Ser.-Nr. 66571, Schleifbandbreite 75 mm
1 Wood and metal belt sander (int. no. 000676), #401, make Grimax, Ser. No. 66571, sanding belt width 75 mm
- 402** 3 Teleskopschubladenschränke, #402, Fabr. Hoffmann, B 600 mm, 5 Auszüge, B 700 mm, 3 Auszüge, B 700 mm, 7 Auszüge, 2 Stahlblechregale, je Abm. 1.000 x 2.000 mm
3 Telescopic drawer cabinets, #402, make Hoffmann, B 600 mm, 5 drawers, B 700 mm, 3 drawers, B 700 mm, 7 drawers, 2 steel racks, each with a dim. 1,000 x 2,000 mm
- 403** 1 elektrische Biegemaschine (int. Nr. 000214), #403, Fabr. Kunkel, Typ MB 10, Bj. 2008, Ser.-Nr. 060951094, Presskraft 10 t, Leistung 1,1 kW, Fusschalter
1 electrical bending machine (int. no. 000214), #403, make Kunkel, type MB 10, built 2008, Ser. No. 060951094, pressing force 10 t, output 1.1 kW, foot switch
- 404** 1 Biegemaschine (int. Nr. 000100), #404, Fabr. Kunkel, Typ MB 10, Bj. 2008, Ser.-Nr. 060951094, Presskraft 10 t, Leistung 1,1 kW
1 bending machine (int. no. 000100), #404, make Kunkel, type MB 10, built 2008, Ser. No. 060951094, pressing force 10 t, output 1.1 kW
- 405** 1 elektrische Biegemaschine (int. Nr. 000243), #405, Fabr. Kunkel, Typ URM 30 E, Bj. 2008, Pumpe defekt
1 electrical bending machine (int. no. 000243), #405, make Kunkel, type URM 30 E, built 2008, Pump faulty
- 406** 1 elektrische Biegemaschine (int. Nr. 000214), #406, Fabr. Kunkel, Typ URM 30, Bj. 2004, Ser.-Nr. 060951094, Presskraft 30 t, Leistung 4 kW, Pumpe + Display defekt
1 electrical bending machine (int. no. 000214), #406, make Kunkel, type URM 30, built 2004, Ser. No. 060951094, pressing force 30 t, output 4 kW, pump + display faulty
- 407** 1 elektrische Biegemaschine (int. Nr. 000436), #407, Fabr. Kunkel, Typ MB 10, Bj. 2009, Ser.-Nr. 060951094, Presskraft 10 t, Leistung 1,1 kW, Fusschalter
1 electrical bending machine (int. no. 000436), #407, make Kunkel, type MB 10, built 2009, Ser. No. 060951094, pressing force 10 t, output 1.1 kW, foot switch
- 408** 1 elektrische Biegemaschine, #408, Fabr. Kunkel, Typ URM 30, Bj. 2009
1 electrical bending machine, #408, make Kunkel, type URM 30, built 2009
- 409** 1 elektrische Biegemaschine (int. Nr. 000417), #409, Fabr. Kunkel, Typ MB 10, Bj. 2009, Ser.-Nr. 060951094, Presskraft 10 t, Leistung 1,1 kW, Fusschalter
1 electrical bending machine (int. no. 000417), #409, make Kunkel, type MB 10, built 2009, Ser. No. 060951094, pressing force 10 t, output 1.1 kW, foot switch
- 410** 1 elektrische Biegemaschine (int. Nr. 000170), #410, Fabr. Kunkel, Typ URM 30 F, Bj. 2004, Ser.-Nr. 060951094, Presskraft 30 t, Leistung 4 kW, Pumpe defekt
1 electrical bending machine (int. no. 000170), #410, make Kunkel, type URM 30 F, built 2004, Ser. No. 060951094, pressing force 30 t, output 4 kW, pump faulty
- 411** 1 elektrische Biegemaschine (int. Nr. 000351), #411, Fabr. Kunkel, Typ MB 10, Bj. 2009, Ser.-Nr. 060951094, Presskraft 10 t, Leistung 1,1 kW, Fusschalter
1 electrical bending machine (int. no. 000351), #411, make Kunkel, type MB 10, built 2009, Ser. No. 060951094, pressing force 10 t, output 1.1 kW, foot switch
- 412** 1 elektrische Biegemaschine (int. Nr. 000213), #412, Fabr. Kunkel, Typ MB 10, Bj. 2007, Ser.-Nr. 060951094, Presskraft 10 t, Leistung 1,1 kW, Fusschalter
1 electrical bending machine (int. no. 000213), #412, make Kunkel, type MB 10, built 2007, Ser. No. 060951094, pressing force 10 t, output 1.1 kW, foot switch
- 413** 1 elektrische Biegemaschine, #413, Fabr. Kunkel, Typ URM 30 E, Bj. 2009, Presskraft 30 t, Leistung 4 kW, Fusschalter

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

- 1 electrical bending machine, #413, make Kunkel, type URM 30 E, built 2009, Pressing force 30 t, output 4 kW, foot switch*
- 414** 1 elektrische Biegemaschine, #414, Fabr. Kunkel, Typ URM 30, Bj. 2009, Presskraft 30 t, Leistung 4 kW, Fussschalter
1 electrical bending machine, #414, make Kunkel, type URM 30, built 2009, Pressing force 30 t, output 4 kW, foot switch
- 415** 1 elektrische Biegemaschine (int. Nr. 000169), #415, Fabr. Kunkel, Typ MB 10, Bj. 2004, Presskraft 10 t, Leistung 1,1 kW
1 electrical bending machine (int. no. 000169), #415, make Kunkel, type MB 10, built 2004, Pressing force 10 t, output 1.1 kW
- 416** 1 elektrische Biegemaschine, #416, Fabr. Kunkel, Typ URM 30 E, Bj. 2009, Presskraft 30 t, Leistung 4 kW, Fussschalter
1 electrical bending machine, #416, make Kunkel, type URM 30 E, built 2009, Pressing force 30 t, output 4 kW, foot switch
- 417** 1 elektrische Biegemaschine, #417, Fabr. Kunkel, Typ URM 30 E, Bj. 2004, Presskraft 30 t, Leistung 4 kW, Auflage- u. Seitenanschlag
1 electrical bending machine, #417, make Kunkel, type URM 30 E, built 2004, Pressing force 30 t, output 4 kW, surface and side stopper
- 419** 1 Kappsäge, #419, Fabr. Elumatec, Typ TS 161/30, Bj. 2008
1 Chop saw, #419, make Elumatec, type TS 161/30, built 2008
- 420** 1 Kappsäge, #420, Fabr. Elumatec, Typ TS 161/30, Bj. 2008, Ser.-Nr. 161009928, defekt
1 Chop saw, #420, make Elumatec, type TS 161/30, built 2008, Ser. No. 161009928, faulty
- 421** 1 Sägeautomat (int. Nr. 000151), #421, Typ SA 142/37, Bj. 2008, Ser.-Nr. 1423730428, pneum. Spannvorrichtung, Sägeblatt-Ø 500 mm, Drehzahl 2.800 U/min
1 Sawing machine (int. no. 000151), #421, type SA 142/37, built 2008, Ser. No. 1423730428, pneum. clamping device, sawblade-Ø 500 mm, speed 2,800 rpm
- 422** 1 Kappsäge (int. Nr. 000165), #422, Fabr. Pressta Eisele, Typ Profi LMA, Bj. 2006, Ser.-Nr. 1167, Materialvorschub, pneum. Spanneinheit
1 Chop saw (int. no. 000165), #422, make Pressta Eisele, type Profi LMA, built 2006, Ser. No. 1167, material feed, pneum. clamping unit
- 423** 1 Kappsäge, #423, Fabr. Elumatec, Typ SA 142/30, Bj. 2000, Materialvorschub, Eigenbau, nicht betriebsbereit
1 Chop saw, #423, make Elumatec, type SA 142/30, built 2000, Material feed, in-house design, not operational
- 424** 1 Kappsäge (int. Nr. 000412), #424, Fabr. Elumatec, Typ SA 142/38, Bj. 2009, Ser.-Nr. 1423830480, Materialvorschub, pneum.
- Spanneinheit
1 Chop saw (int. no. 000412), #424, make Elumatec, type SA 142/38, built 2009, Ser. No. 1423830480, material feed, pneum. clamping unit
- 425** 1 Doppelgehrungssäge, #425, Fabr. Elumatec, Typ DG 142/02, Bj. 2009, Ser.-Nr. 142933267, Arbeitsbreite max. ca. 6.000 mm
1 Dual mitre saw, #425, make Elumatec, type DG 142/02, built 2009, Ser. No. 142933267, work width max. approx. 6,000 mm
- 426** 1 Schleifabsaugtisch, #426, Fabr. Esta, 4 Schleifarbeitsplätze, Abm. ca. 1.500 x 3.500 mm, mit Beleuchtung
1 Sanding table with extractor, #426, make Esta, 4 sanding stations, dim. approx. 1,500 x 3,500 mm, with lighting
- 427** 1 Schleifabsaugtisch, #427, Fabr. Esta, 2 Schleifarbeitsplätze, Abm. ca. 700 x 3.500 mm, mit Beleuchtung
1 Sanding table with extractor, #427, make Esta, 2 sanding stations, dim. approx. 700 x 3,500 mm, with lighting
- 428** 1 Schleifabsaugtisch, #428, Fabr. Ulmatec, 2 Schleifarbeitsplätze, Abm. ca. 700 x 3.500 mm
1 Sanding table with extractor, #428, make Ulmatec, 2 sanding stations, dim. approx. 700 x 3,500 mm
- 429** 1 Schleifabsaugtisch, #429, Fabr. Esta, 2 Schleifarbeitsplätze, Abm. ca. 700 x 3.500 mm, mit Beleuchtung
1 Sanding table with extractor, #429, make Esta, 2 sanding stations, dim. approx. 700 x 3,500 mm, with lighting
- 430** 1 Schleifabsaugtisch, #430, Fabr. Esta, 2 Schleifarbeitsplätze, Abm. ca. 700 x 3.500 mm, mit Beleuchtung
1 Sanding table with extractor, #430, make Esta, 2 sanding stations, dim. approx. 700 x 3,500 mm, with lighting
- 431** 1 Schleifabsaugtisch, #431, Fabr. Ulmatec, Abm. ca. 800 x 3.500 mm, mit Beleuchtung
1 Sanding table with extractor, #431, make Ulmatec, Dim. approx. 800 x 3,500 mm, with lighting
- 432** 1 Schleifabsaugtisch, #432, Fabr. Ulmatec, 2 Schleifarbeitsplätze, Abm. ca. 800 x 3.500 mm, mit Beleuchtung, demontiert
1 Sanding table with extractor, #432, make Ulmatec, 2 sanding stations, dim. approx. 800 x 3,500 mm, with lighting, dismantled
- 433** 1 Schleifabsaugtisch, #433, Fabr. Ulmatec, Abm. ca. 800 x 3.500 mm, Beleuchtung
1 Sanding table with extractor, #433, make Ulmatec, Dim. approx. 800 x 3,500 mm, lighting
- 434** 1 Schleifabsaugtisch, #434, Fabr. Esta, 4 Schleifarbeitsplätze, Abm. ca. 1.500 x 3.500 mm, mit Beleuchtung
1 Sanding table with extractor, #434, make Esta, 4 sanding stations, dim. approx. 1,500 x 3,500 mm,

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

- with lighting*
- 435 1 Schleifabsaugtisch, #435, Fabr. Ulmatec, Abm. ca. 800 x 3.500 mm, mit Beleuchtung
1 Sanding table with extractor, #435, make Ulmatec, Dim. approx. 800 x 3,500 mm, with lighting
 - 436 1 Schleifabsaugtisch, #436, Abm. ca. 700 x 3.500 mm, mit Beleuchtung
1 Sanding table with extractor, #436, Dim. approx. 700 x 3,500 mm, with lighting
 - 437 1 Schleifabsaugtisch, #437, Fabr. Ulmatec, 2 Schleifarbeitsplätze, Abm. ca. 800 x 3.500 mm, mit Beleuchtung
1 Sanding table with extractor, #437, make Ulmatec, 2 sanding stations, dim. approx. 800 x 3,500 mm, with lighting
 - 438 1 Schleifabsaugtisch, #438, Abm. ca. 800 x 2.000 mm
1 Sanding table with extractor, #438, Dim. approx. 800 x 2,000 mm
 - 439 1 mobile Absauganlage, #439, Fabr. Ulmatec, Typ ISF 3-2-1/2.0 T, Bj. 2009, Ser.-Nr. 10028, Leistung 2,2 kW
1 mobile extractor, #439, make Ulmatec, type ISF 3-2-1/2.0 T, built 2009, Ser. No. 10028, output 2,2 kW
 - 440 1 3D-Lochtisch, #440, Abm. 1.000 x 2.000 mm
1 3D-perforated table, #440, Dim. 1,000 x 2,000 mm
 - 441 2 Schweißkarusselle, #441, Fabr. Fronius, 10 Stationen
2 Welding carousel, #441, make Fronius, 10 stations
 - 442 2 Schweißdrehkarusselle, #442, Fabr. Fronius, 10 Stationen, Steuerung, Typ FCU-20
2 Welding rotary carousels, #442, make Fronius, 10 stations, control unit, type FCU-20
 - 443 1 Schweißdrehkarussell, #443, Fabr. Fronius, Steuerung, Typ FCU-20
1 Welding rotary carousel, #443, make Fronius, control unit, type FCU-20
 - 444 2 Schweißdrehkarusselle, #444, Fabr. Fronius, 10 Stationen
2 Welding rotary carousels, #444, make Fronius, 10 stations
 - 445 2 Schweißdrehkarusselle, #445, Fabr. Fronius, 10 Stationen, 1x Steuerung, Typ FCU-20
2 Welding rotary carousels, #445, make Fronius, 10 stations, 1x control unit, type FCU-20
 - 446 1 Schweißdrehkarussell, #446, Fabr. Fronius, 10 Stationen, Steuerung, Typ FCU-20
1 Welding rotary carousel, #446, make Fronius, 10 stations, control unit, type FCU-20
 - 447 2 Schweißdrehkarusselle, #447, Fabr. Fronius, 10 Stationen
2 Welding rotary carousels, #447, make Fronius, 10 stations
 - 448 2 Schweißdrehkarusselle, #448, Fabr. Fronius, Steuerung, Typ FCU-20
2 Welding rotary carousels, #448, make Fronius, control unit, type FCU-20
 - 449 1 Schweißdrehkarussell, #449, Fabr. Fronius, 10 Stationen, Steuerung, Typ FCU-20
1 Welding rotary carousel, #449, make Fronius, 10 stations, control unit, type FCU-20
 - 450 2 Schweißdrehkarusselle, #450, Fabr. Fronius, 10 Stationen
2 Welding rotary carousels, #450, make Fronius, 10 stations
 - 451 2 Schweißdrehkarusselle, #451, Fabr. Fronius, 10 Stationen
2 Welding rotary carousels, #451, make Fronius, 10 stations
 - 452 1 Schweißdrehkarussell, #452, Fabr. Fronius, 10 Stationen
1 Welding rotary carousel, #452, make Fronius, 10 stations
 - 453 1 Tampondruckmaschine, #453, Fabr. Microprint, Typ LCN 131, Bj. 2012, Ser.-Nr. 1320
1 Tampon printer, #453, make Microprint, type LCN 131, built 2012, Ser. No. 1320
 - 454 1 Kunststoffbandumreifungsautomat, #454, Fabr. Signode, Typ LC 1000, Bj. 1997, Ser.-Nr. 6101300
1 Plastic strapping machine, #454, make Signode, type LC 1000, built 1997, Ser. No. 6101300
 - 455 1 Umreifungsautomat, #455, Fabr. Signode, Typ KRS-E-200-70/70, Bj. 1994, Ser.-Nr. 746367
1 Strapping machines #455, make Signode, type KRS-E-200-70/70, built 1994, Ser. No. 746367
 - 456 1 Bandfiltereinheit, #456, Fabr. Losma, Typ Detex DTE 050, Bj. 2008, Ser.-Nr. 4155, Bandbreite ca. 500 mm, L ca. 900 mm, Pumpe, Schaltkasten
1 Belt filter unit, #456, make Losma, type Detex DTE 050, built 2008, Ser. No. 4155, belt width approx. 500 mm, L approx. 900 mm, pump, switchbox
 - 457 1 Bandfiltereinheit, #457, Fabr. Resy, Typ KBF 452/500, Ser.-Nr. 05/7396, Pumpe, Fabr. Knoll, Typ KTS 25-50-T
1 Belt filter unit, #457, make Resy, type KBF 452/500, Ser. No. 05/7396, pump, make Knoll, type KTS 25-50-T
 - 458 1 Posten Elektromotore/Getriebe, #458, auf 3 Paletten lagernd, u.a. SEW. Typ MM05D-503-00
1 Posts electro-motors/transmission, #458, on 3 pallets, also SEW. type MM05D-503-00
 - 459 1 Hydraulikaggregat, #459, Fabr. Rexroth
1 Hydraulic aggregate, #459, make Rexroth
 - 460 1 Hydraulikaggregat, #460, Fabr. Plößner, 2 Elektromotore, separater Schaltschrank
1 Hydraulic aggregate, #460, make Plößner, 2

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

electro-motors, separate control cabinet

- 461** 1 Hydraulikaggregat, #461, Fabr. Plöbner
1 Hydraulic aggregate, #461, make Plöbner
- 462** 1 Hydraulikaggregat, #462, 2 Elektromotore
1 Hydraulic aggregate, #462, 2 electro-motors
- 463** 1 Hydraulikaggregat, #463, Fabr. Plöbner, Typ 400/90, Bj. 2010, Tankinhalt 160 l, defekte Hochdruckpumpe
1 Hydraulic aggregate, #463, make Plöbner, type 400/90, built 2010, Tank content 160 l, faulty high-pressure pump
- 464** 1 4-fach Reihenbohranlage (int. Nr. 000006), #464, Bj. 2007, bestückt mit 4 Bohraggregaten, Fabr. Suhner, Typ Monomaster BEM20 125, Tischabm. 500 x 3.000 mm
1 4-fold drilling systems (int. no. 000006), #464, built 2007, Equipped with 4 drilling aggregates, make Suhner, type Monomaster BEM20 125, table dim. 500 x 3,000 mm
- 465** 1 Pneumatik-Stanze, #465, Fabr. Tox Pressotechnik, Typ S15.113.040, Aluminiumuntergestell, Schaltschrank, Fabr. Sitco, nicht betriebsbereit/vollständig
1 Pneumatic punch, #465, make Tox Pressotechnik, type S15.113.040, Aluminium sub-frame, control cabinet, make Sitco, not operational/complete
- 466** 1 Bohranlage (int. Nr. 440518), #466, Fabr. Crea-Drill, Abm. ca. 400 x 3.500 mm, verschiebbare Bohrstation, höhenverstellbar, Funktion ungewiss
1 Drilling system (int. no. 440518), #466, make Crea-Drill, Dim. approx. 400 x 3,500 mm, sliding drilling station, height-adjustable, function uncertain
- 467** 1 Metallschräggurtt Förderband, #467, Fabr. Wehling, Abm. ca. 400 x 1.800 mm, fahrbar
1 Metal slanted conveyor belt, #467, make Wehling, Dim. approx. 400 x 1,800 mm, mobile
- 468** 1 Metallschräggurtt Förderband, #468, Fabr. Wehling, Abm. ca. 400 x 1.800 mm, fahrbar
1 Metal slanted conveyor belt, #468, make Wehling, Dim. approx. 400 x 1,800 mm, mobile
- 469** 1 Bandvorschub, #469, Fabr. Ebu, Typ EW 500, Bj. 2000, Ser.-Nr. 010729, Bandbreite max. 500 mm, Bandstärke max. 6 mm, pneumatischer Betriebsdruck max. 10 bar
1 Belt feed, #469, make Ebu, type EW 500, built 2000, Ser. No. 010729, belt width max. 500 mm, belt thickness max. 6 mm, pneumatic operating pressure max. 10 bar
- 470** 1 Rührwerk, #470, Fabr. Collomix, Typ XM 3-900, Bj. 2012, Ser.-Nr. 1030634, Leistung 1,5 kW, Drehzahl 1.400 U/min
1 Mixer, #470, make Collomix, type XM 3-900, built 2012, Ser. No. 1030634, output 1,5 kW, speed 1.400 rpm
- 471** 1 fahrbare 4-Säulen-Lkw-Hebebühne, #471, Fabr. Hirschland, Typ ESH 2840, Bj. 1997, Ser.-Nr. 156,

- 472** 1 Pneumatik-Stanze, #472, Fabr. Gechter, Typ 45 KN LPL, Bj. 2009, Ser.-Nr. 81348
1 Pneumatic punch, #472, make Gechter, type 45 KN LPL, built 2009, Ser. No. 81348
- 473** 1 Schraubenkompressor, #473, Fabr. Worthington, Typ RLR 40 VT 6, Bj. 2002, Ser.-Nr. 6240336300, Leistung 30 kW, 9,25 bar, Kältetrockner, Fabr. Hankison, Typ HHDP260CE-E, Bj. 2001, Kältetrockner, Fabr. Hankison, Typ HHDP70CE-G, Bj. 2001, Ölwasserabscheider, Fabr. Beko, Typ Öwamat 2
1 Screw compressor, #473, make Worthington, type RLR 40 VT 6, built 2002, Ser. No. 6240336300, output 30 kW, 9,25 bar, cold dryer, make Hankison, type HHDP260CE-E, yr. of construc. 2001, cold dryer, make Hankison, type HHDP70CE-G, yr. of construc. 2001, oil water filter, make Beko, type Öwamat 2
- 474** 1 3D-Scanner, #474, Fabr. Steinbichler, Typ Comet 5 4 M, fahrbares Stativ, Typ Foba, H ca. 2.000 mm, Steuereinheit, Zubehör
1 3D-scanner, #474, make Steinbichler, type Comet 5 4 M, mobile tripod type Foba, H approx. 2,000 mm, control unit, accessories
- 475** 1 Handgabelhubwagen, #475
1 Hand pallet truck, #475
- 476** 1 Handgabelhubwagen, #476, Fabr. Jungheinrich, Tragfähigkeit 1.000 kg
1 Hand pallet truck, #476, make Jungheinrich, Load-bearing capacity 1,000 kg
- 477** 1 Handgabelhubwagen, #477, Fabr. Jungheinrich, Tragfähigkeit 1.000 kg
1 Hand pallet truck, #477, make Jungheinrich, Load-bearing capacity 1,000 kg
- 478** 1 Handgabelhubwagen, #478, Fabr. Jungheinrich, Tragfähigkeit 1.000 kg
1 Hand pallet truck, #478, make Jungheinrich, Load-bearing capacity 1,000 kg
- 479** 1 Handgabelhubwagen, #479, Tragfähigkeit 1.000 kg
1 Hand pallet truck, #479, Load-bearing capacity 1,000 kg
- 480** 1 Handgabelhubwagen, #480, Tragfähigkeit 1.000 kg
1 Hand pallet truck, #480, Load-bearing capacity 1,000 kg
- 481** 1 Handgabelhubwagen, #481, Fabr. Jungheinrich, Tragfähigkeit 1.000 kg

OP Schletter, Kirchdorf [14032]

- | | | | |
|------------|--|--------------------------------------|--|
| | <i>1 Hand pallet truck, #481, make Jungheinrich, Load-bearing capacity 1,000 kg</i> | | |
| 482 | 1 Handgabelhubwagen, #482, Fabr. Fetra, Tragfähigkeit 2.500 kg
<i>1 Hand pallet truck, #482, make Fetra, Load-bearing capacity 2,500 kg</i> | 495 | 1 Krankkatze, #495, Fabr. SWF, Typ NB02L6AFP, Bj. 2009, Tragfähigkeit 500 kg, Hubhöhe 12 m, Schaltschrank, nicht vollständig/betriebsbereit
<i>1 Crane trolley, #495, make SWF, type NB02L6AFP, built 2009, Load-bearing capacity 500 kg, stroke height 12 m, control cabinet, not complete/operational</i> |
| 483 | 1 Handgabelhubwagen, #483, Tragfähigkeit 1.000 kg
<i>1 Hand pallet truck, #483, Load-bearing capacity 1,000 kg</i> | 496 | 2 Steuergeräte, #496, Typ FCU-20, passend zu den Schweißdrehkarussellen
<i>2 Control units, #496, type FCU-20, matches the welding rotary carousels</i> |
| 484 | 1 Handgabelhubwagen, #484, Fabr. Jungheinrich, lange Gabeln, Tragfähigkeit 2.000 kg
<i>1 Hand pallet truck, #484, make Jungheinrich, Long forks, load-bearing capacity 2,000 kg</i> | 497 | 2 Steuergeräte, #497, Typ FCU-20, passend zu den Schweißdrehkarussellen
<i>2 Control units, #497, type FCU-20, matches the welding rotary carousels</i> |
| 485 | 1 Handgabelhubwagen, #485
<i>1 Hand pallet truck, #485</i> | 498 | 3 Schutzgasschweißgeräte #498, 1x Fabr. ESS, Typ Squarearc 506, 2x Fronius, defekt
<i>3 Inert gas welding unite #498, 1x make ESS, type Squarearc 506, 2x Fronius, faulty</i> |
| 486 | 1 Handgabelhubwagen, #486, Fabr. Jungheinrich, Tragfähigkeit 1.000 kg
<i>1 Hand pallet truck, #486, make Jungheinrich, Load-bearing capacity 1,000 kg</i> | | |
| 487 | 1 Handgabelhubwagen, #487, Fabr. Gruma, Tragfähigkeit 2.000 kg
<i>1 Hand pallet truck, #487, make Gruma, Load-bearing capacity 2,000 kg</i> | 83527 Kirchdorf, Alustrasse 1 | |
| 488 | 1 Handgabelhubwagen, #488, Fabr. Gruma, Tragfähigkeit 2.500 kg
<i>1 Hand pallet truck, #488, make Gruma, Load-bearing capacity 2,500 kg</i> | Z499 | 1 L + Z Drehmaschine, #499, Fabr. LÖW SMAC, Typ W570, Bj. 2003, S/N: 5358, Spitzenweite: 1.500mm, Spitzenhöhe: 280mm, Umlaufdurchm. über Bett: 570 mm, max. D. über Support: 340 mm, Spindeldurchlass: 64 mm, Drehzahl: 1 - 2.240U/min, Reitstock Pilonendurchm.: 70 mm, Pilonenhub: 160 mm, Messsystem Fagon, Multifix Schnellwechsler Werkzeughalter, Lynetten auf Palette, Kühlsystem, Dim. LxTxH: ca. 3.100 x1.500 x1.850 mm, Gewicht: ca. 3t, Netz: 3x400V 50Hz, ohne Spannfutter/Spitze |
| 489 | 1 Handgabelhubwagen, #489
<i>1 Hand pallet truck, #489</i> | | <i>1 L + Z Drehmaschine, #499, make LÖW SMAC, type W570, built 2003</i> |
| 490 | 1 Handgabelhubwagen, #490, Fabr. Gruma, Tragfähigkeit 2.000 kg
<i>1 Hand pallet truck, #490, make Gruma, Load-bearing capacity 2,000 kg</i> | Z500 | 1 L + Z Drehmaschine, #500, Fabr. LÖW SMAC, Typ W570, Bj. 2001, S/N: 5314, Spitzenweite: 1.500 mm, Spitzenhöhe: 280mm, Umlaufdurchm. über Bett: 570 mm, max. D. über Support: 340mm, Spindeldurchlass: 64mm, Drehzahl: 1 - 2.340U/min, Reitstock Pilonendurchm.: 70mm, Pilonenhub: 160mm, Messsystem Fagon, Multifix Schnellwechsler Werkzeughalter, Lynetten auf Palette, Kühlsystem, Dim. L x T x H: ca. 3.100 x1.500 x 1.850 mm, Gewicht: ca. 3t, Netz: 3x400V 50Hz, Betriebsstunden: 43.189, ohne Spannfutter/Spitze |
| 491 | 1 Handgabelhubwagen, #491, Fabr. Gruma, Tragfähigkeit 2.000 kg
<i>1 Hand pallet truck, #491, make Gruma, Load-bearing capacity 2,000 kg</i> | | <i>1 L + Z Drehmaschine, #500, make LÖW SMAC, type W570, built 2001</i> |
| 492 | 1 Handgabelhubwagen, #492, Fabr. Gruma, Tragfähigkeit 2.000 kg
<i>1 Hand pallet truck, #492, make Gruma, Load-bearing capacity 2,000 kg</i> | | |
| 493 | 1 Handgabelhubwagen, #493, Fabr. Gruma, Tragfähigkeit 2.000 kg
<i>1 Hand pallet truck, #493, make Gruma, Load-bearing capacity 2,000 kg</i> | | |
| 494 | 1 Hydraulischer 2-Schalen-Greifer, #494, Fabr. Kinshofer, Typ HPX-SD, Bj. 2009, Schalenbreite ca. 1.000 mm, separates Hydraulikaggregat
<i>1 Hydraulic 2-shell gripper, #494, make Kinshofer, type HPX-SD, built 2009, Shell width approx. 1,000 mm, separate hydraulic aggregate</i> | | |



Pos. 230



Pos. 316



Pos. 301



Pos. 309



Pos. 304



Pos. 305



Pos. 307

Abholung + Demontage

Kleinmaschinen:

Die Abholung von Kleinmaschinen muss **bis spätestens 13. Juli 2018** erfolgen.

Großmaschinen:

Die Abholung von Großmaschinen muss **bis 17. August 2018** erfolgen.

Aufgrund der örtlichen Gegebenheiten werden alle Großmaschinen von einem zertifizierten Unternehmen demontiert, verladen sowie auf Wunsch transportiert. Für Preisfragen und weitere Informationen kontaktieren Sie bitte die Firma

MONTEC GmbH
Herr Ulrich Schmid
Tel. +49 (0)906 / 299 996-0
Email: info@montec-gmbh.de
www.montec-gmbh.de



Abholzeiten: **Montag - Donnerstag**, von 8.30 - 17.00 Uhr, **Freitag**, von 8.30 - 13.00 Uhr
Eine Abholung ist nur nach vorheriger Terminvereinbarung möglich!

Achtung: **Bereiche, in denen eine persönliche Schutzausrüstung (PSA) erforderlich ist (z.B. Sicherheitsschuhe), dürfen nicht ohne diese betreten werden.**

Collection + Dismantling

Small machines:

Small machines have to be collected **until 13th of July 2018** latest.

Large machines:

Large machines have to be collected **until 17th of August 2018** latest.

Due to the local conditions large machines will be dismantled and loaded by a certified company. Transport is also possible. For quote request and more information please contact company

MONTEC GmbH
Mr. Ulrich Schmid
Tel. +49 (0)906 / 299 996-0
Email: info@montec-gmbh.de
www.montec-gmbh.de



Business hours: **Monday - Thursday**, from 8.30 a.m. - 5.00 p.m., **Friday** from 8.30 a.m. - 1.00 p.m.
Collection is only possible by appointment. Please arrange appointment!

Attention: **It is forbidden to enter dangerous areas without personal protective equipment (PPA, e. g. safety shoes).**



Angermann Machinery & Equipment
GmbH & Co. KG
NetBid Industrie-Auktionen AG

ABC-Straße 35
D-20354 Hamburg

T +49 (0)40 35 50 59 - 0
F +49 (0)40 35 50 59 -100

info@netbid.com
www.netbid.com