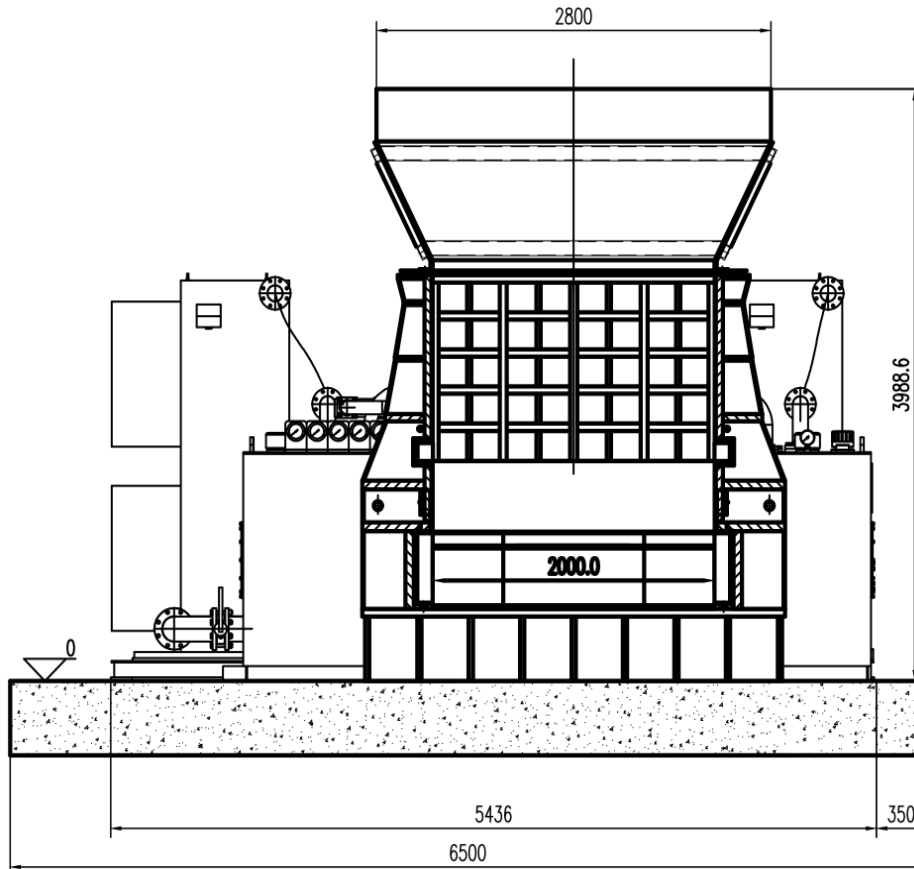


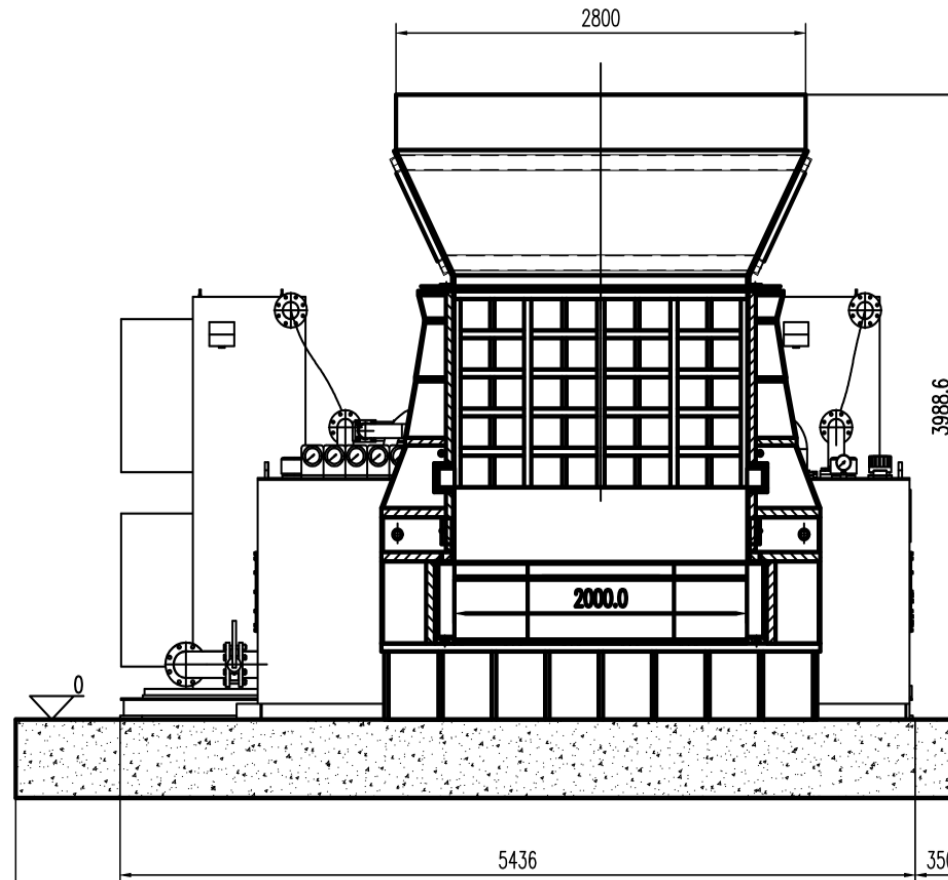
Schrottschere MS-12500



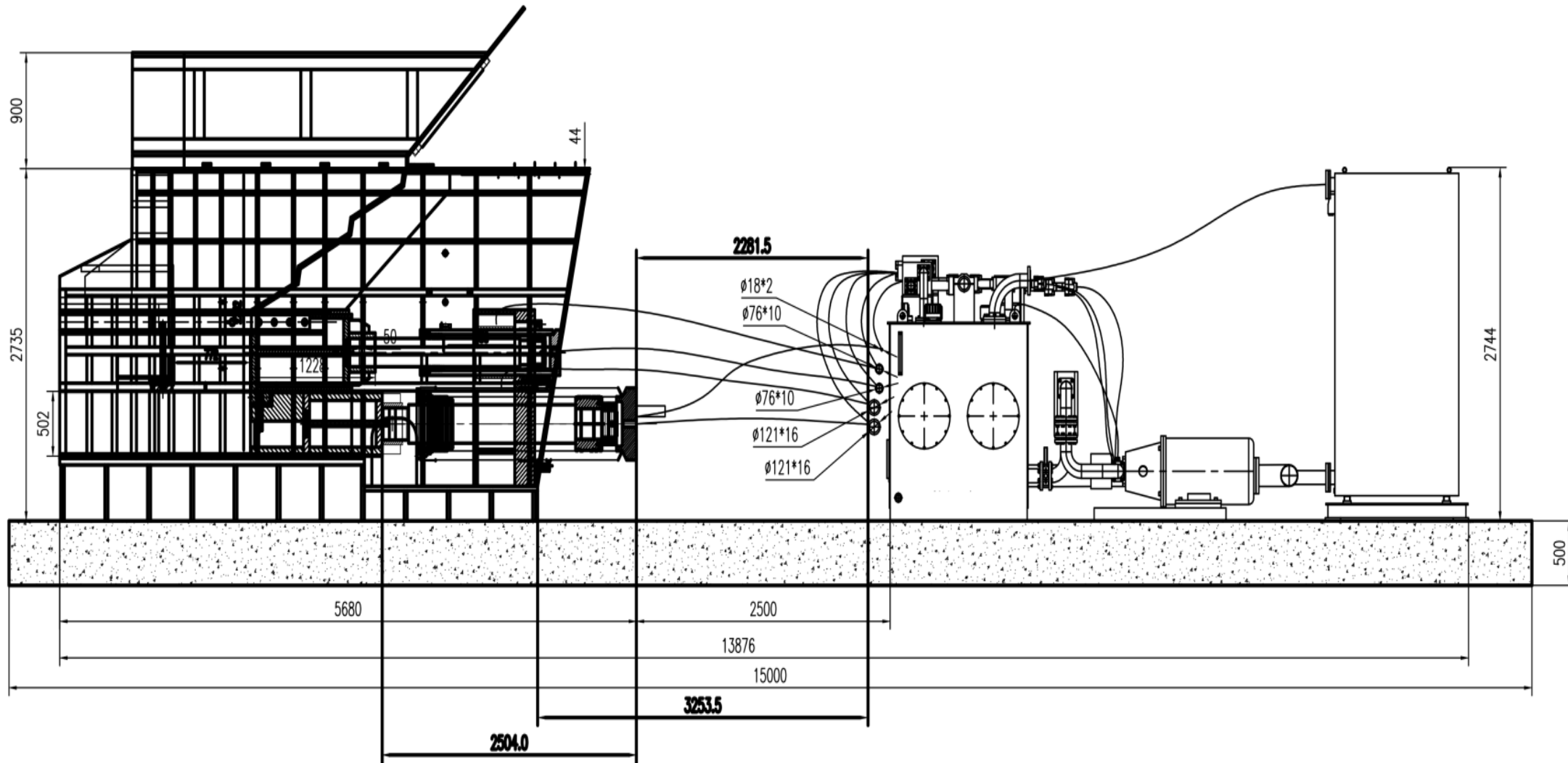
MS-12500e	
Antrieb	elektrisch
Schneidkraft	12462 kN
Messerlänge	2000 mm
Auswurfhöhe	500 mm
Schneidleistung	25 – 30 t/h
Leistung	275 kW
Gewicht	90t

Für dieses Modell kann als Zusatzoption ein Dieselgenerator gewählt werden – somit ist ein flexibler und kostenoptimierter Betrieb gewährleistet

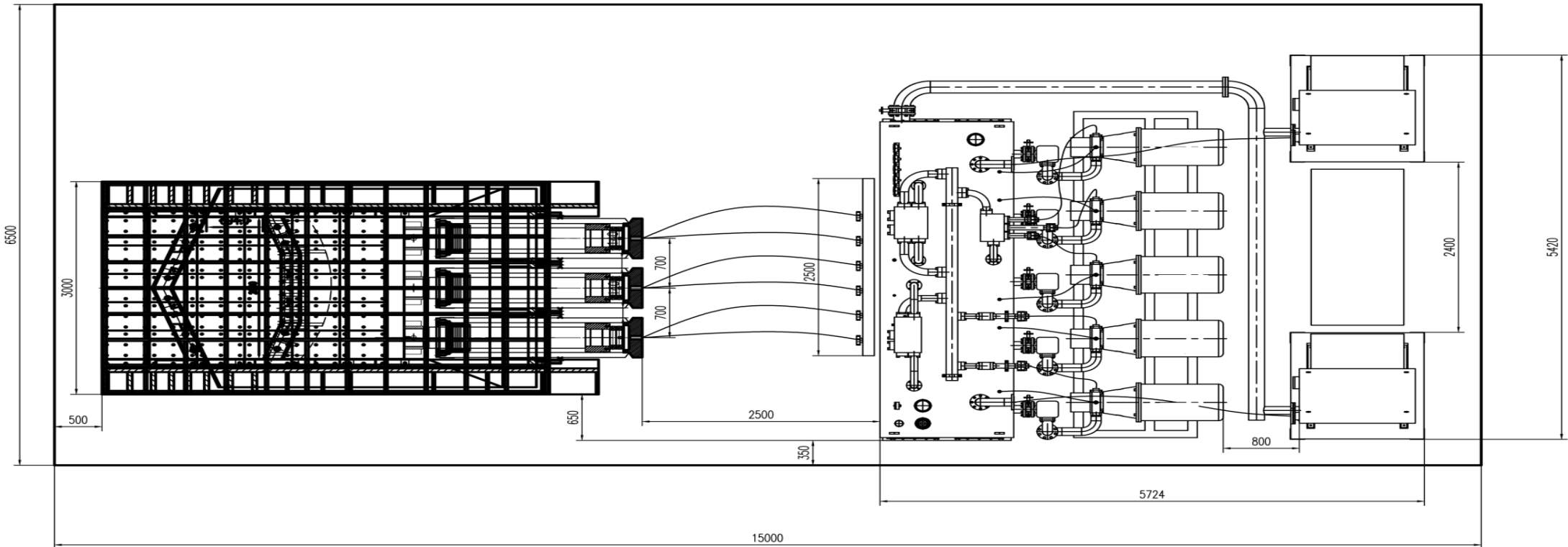
Schrottschere MS-12500e – stationäre Ausführung, elektrisch angetrieben, Frontansicht



Schrottschere MS-12500e – stationäre Ausführung, elektrisch angetrieben, Seitenansicht



Schrottschere MS-12500e – stationäre Ausführung, elektrisch angetrieben, Draufsicht



Vorteile der Schrottschere

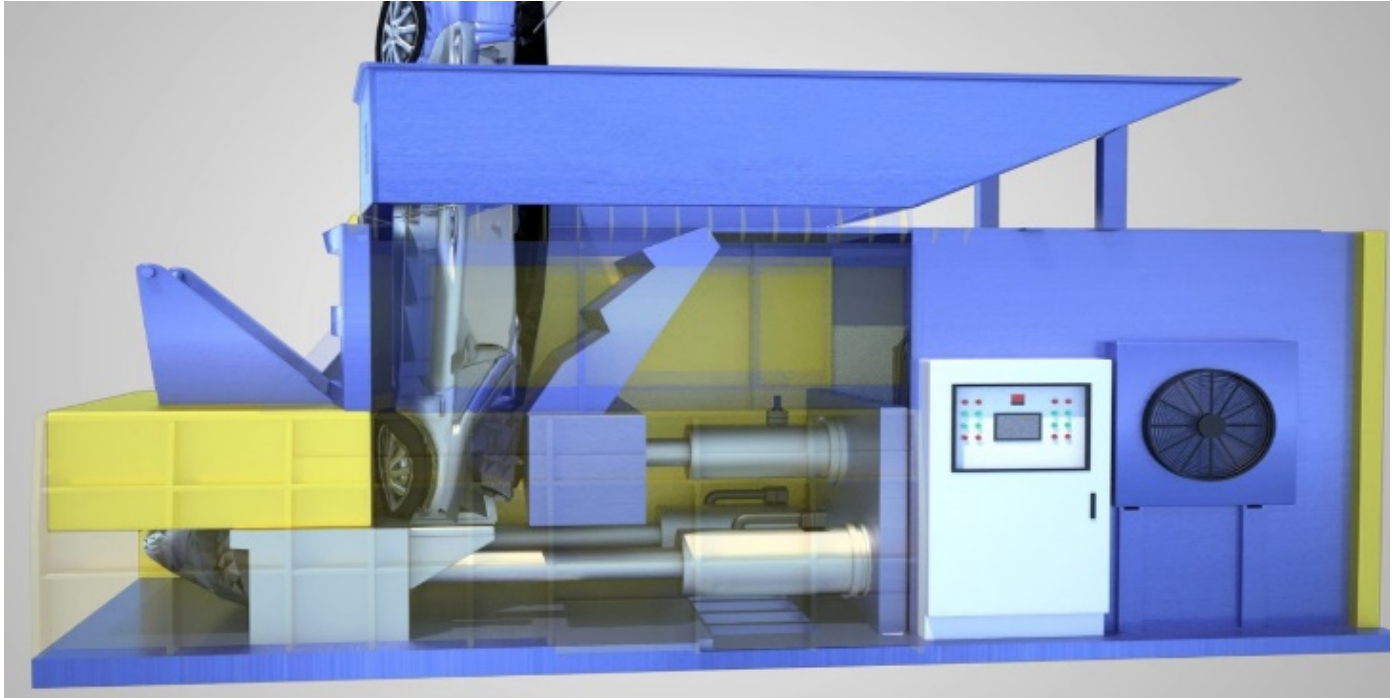
- Die Schrottschere ermöglicht durch den energiesparenden Automatikbetrieb wirtschaftliches Schrottschneiden, spart Kosten ein und benötigt kein Fundament.

Technische Informationen

- Die Schrottschere kann fast alle Arten von Schrottmaterial schneiden. Die Maschine wird jedoch **nicht** zum Schneiden von kohlenstoffreichem Stahl, wie z.B. Achsen, Drahtseile, Roheisen, Federstahlplatten, Schienen, legiertem Stahl, Naben etc. empfohlen - diese harten Materialien zerstören die Schneidmesser.
- Fertigung nach internationalem Standard gefertigt. Die Fachbetriebe zur Fertigung der Schrottscheren und ihrer einzelnen Elemente sind nach ISO9001 zertifiziert und das CE-Zertifikat ist verfügbar.
- Scherblock, Pressvorrichtung und der gesamte innere Bereich der Schrottschere sind in HARDOX 450 Verschleißfestigkeitsplatten ausgeführt.
- Getrennt ausgeführter Schaltschrank für die verschiedenen Stromstärken, Bauteile von Schneider Electronic und Siemens SPS.
- Alle Kontaktflächen sind mit automatischer Schmierung ausgestattet, um den Verschleiß der Ausrüstung zu reduzieren und die Lebensdauer der Ausrüstung zu erhöhen
- Alle Hochdruckteile (Rohrleitungen, Tank) werden mit Formierung geschweißt, geprüft und säurebehandelt, um die Reinheit des Rohrleitungssystems zu gewährleisten



Funktionsübersicht



Schrott wird mit Hilfe eines Baggers in den Einfüllbereich eingeführt. Durch den horizontalen Einfüllbereich und das Eigengewicht des Schrottes fällt dieser nach unten in die Ladekammer und in den Schneidbereich. Der Schrott wird an der Vorderwand verdichtet und von der waagrecht fahrenden Werkzeugaufnahmeseite über die Messer an der Stirnwand geschnitten. Während sich der Werkzeugträgerschlitten horizontal bewegt, wird das bearbeitete Material über die Messer an der Behältervorderwand herausgedrückt. Beim Zurückfahren in die hintere Position bewegt sich der geladene Schrott durch sein Eigengewicht in das Innere der Schere.

Technische Details

No.	MS12500 Container Shear Technical parameter					Remarks
1	Cutting CYL	Model	YG420/300-1210			3sets
		Nominal force	4154*3	Stroke	1210mm	
2	Press CYL	Model	YG280/220-750			2set
		Nominal force	1846KN*2	Stroke	750mm	
3	Chamber size(L×W×H)(MM)			2678*2000*2232		
4	Feeding size (L×W×H)(MM)			3830*2800*900		
5	Working system pressure			21.5MPA		
6	Blade length			2000MM		
7	Cutting size			500mm		
8	Cutting frequency			3 times/min (unloading)		
9	Motor	Model	Y3250M-4	Power	55KW	
		Speed	1780R/MIN	Quantity	5sets	
10	Pump	Model	A4V180	Pressure	31.5Mpa	
		Outflow	320ml/r	Quantity	4sets	
11	Cooler	Air conditioning chiller				
12	Control	PLC Automatic+ touch screen +panel + remoter				