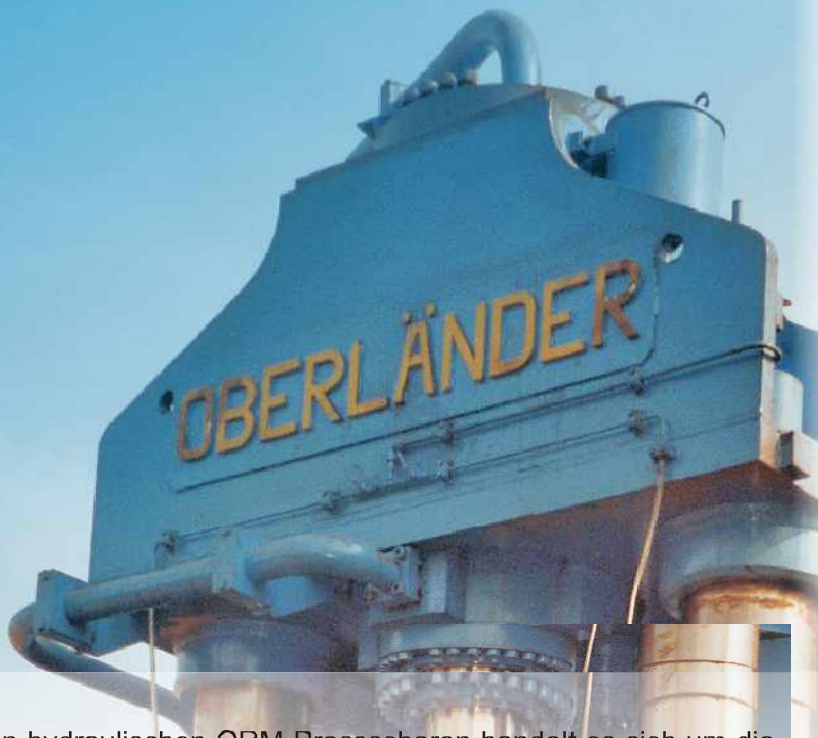


Stationäre Schrottscheren



Bei den hydraulischen ORM-Pressscheren handelt es sich um die seit mehr als 30 Jahren bewährte Oberländer Grundkonzeption mit zylindrischer Führung des Messerschlittens, die eine präzise Einhaltung der Schneidtoleranz zwischen Ober- und Untermesser gewährleistet. Die Schrottscheren sind in verwindungssteifer Schweißkonstruktion gefertigt; was eine Aufstellung ohne Verankerung auf dem Fundament und entsprechend geringe Fundamentkosten ermöglicht.

Mit Hilfe einer hydraulisch betätigten Beschickungsmulde (Bild 3) wird eine Beladung mit Schrott ermöglicht, während die Schere produziert. Damit wird eine erhebliche Verringerung der Beladezeit und eine wesentliche Produktionssteigerung erreicht. Der mechanisch bearbeitete Presskasten ermöglicht ein exaktes Verfahren der Verdichter und eine schnelle und klemmerfrei Vorverdichtung des Materials.

Großvolumiger Schrott wird mit Hilfe des Seitenverdichters und einem leistungsfähigem, über ca. 2/3 der Füllraumbreite reichenden Pressdeckels wirkungsvoll und unkompliziert verdichtet. Die besonders langen Niederhalterführungen erlauben es, den durch den Seitenverdichter vorgepressten Schrott gegen den heruntergefahrenen Niederhalter zu fahren, so dass mit der Schere auch Pakete ausgestoßen werden können.

Großzügig dimensionierte Hydraulikrohr- und Ventilquerschnitte erlauben einen hohen hydraulischen Wirkungsgrad und geringe Turbulenzverluste.



Bild 1: 800 t Oberländer Schrottschere, Typ Hy-PS 800



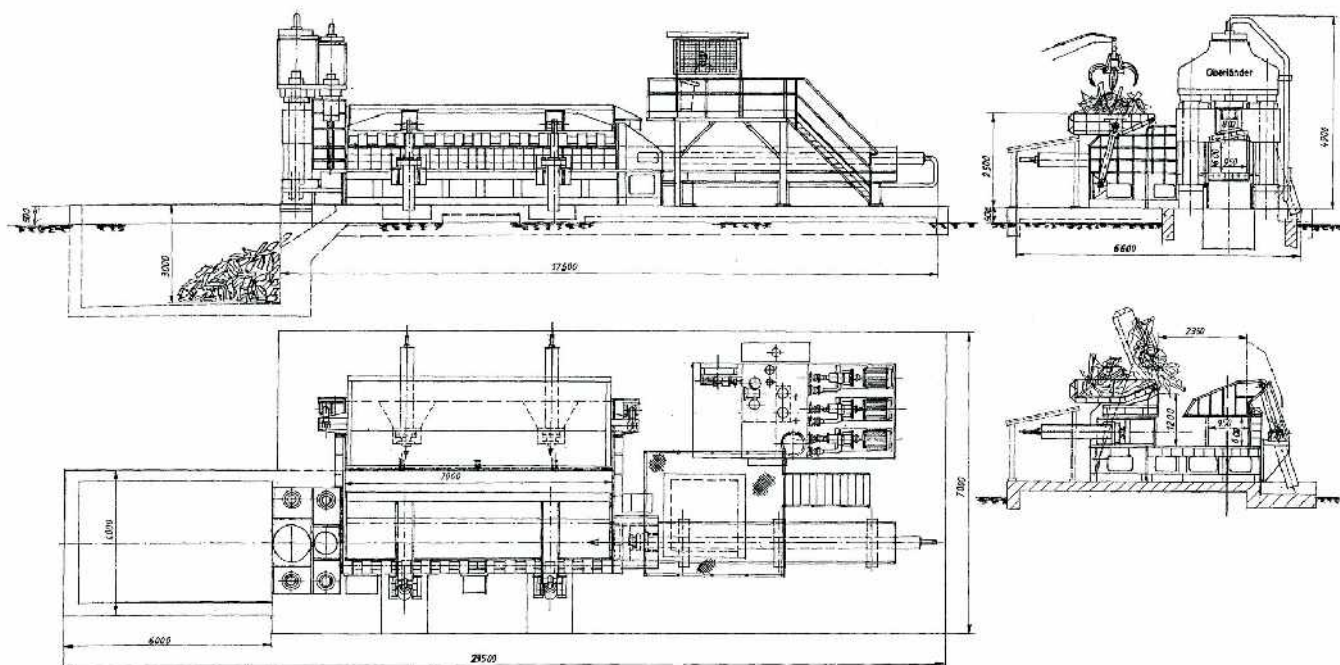
Bild 2: Frontansicht, 800 t Schere, Typ Hy-PS 800



Bild 3: Blick in die Beschickungsmulde



Bild 4: Blick auf den Scherenschlitten mit Zylinderführungen



Skizze: Aufstellungsskizze 800 t Schere, Typ Hy-PS 800

Technische Daten:

	Hy-PS 600	Hy-PS 800	Hy-PS 1100	Hy-PS 1300
Schneidkraft, t	600	800	1.100	1.300
Presskastenlänge, mm	6.000	7.000	7.000	8.000
Presskastenbreite, mm	2.300	2.350	2.350	2.500
Presskastentiefe, mm	1.200	1.200	1.500	1.600
Schnittbreite, mm	700	940	940	1.200
Hübe pro min. ca.	4 – 6	4 – 6	4 – 5	4 – 5
Niederhalterdruck, t	135	200	300	400
Seitendeckeldruck, t	300	300	400	400
Seitendruck, t	300	400	500	600
Vorschubdruck, t	120	150	200	200
Schneidleistung, t/h *	15 – 18	18 – 26	28 - 35	32 – 40
Hauptantrieb, kW	180	270	360	450
Gesamtgewicht ca., t	130	180	240	320

* ist abhängig von der Schrotart und der Schnittlänge