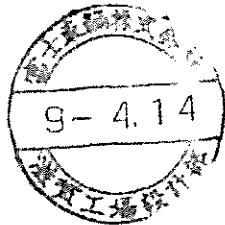


仕様書No. 02-578  
製造No. MS-852

直仕様書No. \_\_\_\_\_

HSS-1250-125  
スクラップシャー  
(フィーディングボックス付)



製作仕様書



平成9年4月

富士車両株式会社

環境装置部環境機器設計グループ

承	認	照	査	担	当
					

本機は主に各種鉄骨構造物、形鋼、棒鋼、パイプ及び廃車等の切断を目的として製作されております。

## S1. 機械の仕様

### 1-1 機械の仕様

型番				HSS-1250-125
切断シリンダ能力(最大)				1250 TON
刃物開口寸法(巾×高)				
	1250 × (最小) 700	～ (最大)	945	mm
材料押えシリンダ能力(最大)				400 TON
材料押え開口寸法(巾×高)				1100 × 1540 mm
フィーディングボックス寸法(巾×長×深)				
	開時	3000 × 7000 × 2100	mm	
	閉時	1050 × 7000 × 1500	mm	
アッシャシリンダ能力				120 TON
横押シリンダ能力				480 TON
押蓋シリンダ能力				160 TON
駆動動力	電動機(全閉外扇カゴ型)			
油圧ポンプ用	440V	6P	75KW	4台
〃	440V	4P	7.5KW	1台
油圧ポンプ用	440V	4P	5.5KW	1台
潤滑ポンプ用	440V	4P	0.2KW	1台

主油圧ポンプは可変ピストンポンプを使用します。

運 転 ・ 単動運転

・ シャー自動運転(材料押えと剪断の連動運転)

・ 自動運転(プッシャ、材料押えと剪断の連動運転)

操 作 押釦及び切替スイッチ

電 源 3φ AC 440V±10%V 60Hz

切断対象材 各種、骨構造物、形鋼、棒鋼、パイプ及び廃車等

注-1. 特殊鋼等の熱処理材料は刃物の欠損等事故の原因となりますので  
対象外とします。

注-2. 社団法人日本鉄リサイクル工業会指導の爆発・引火・危険物・  
有害物及び処理不適材の除去及び前処理を徹底下さい。

切断能力

材 質 材料の引張強さ 45 Kg/mm<sup>2</sup>

温 度 常 温

材料寸法(最大) 鋼 板 130 × 1000 mm

角 鋼 185 × 185 mm

必要油量 油圧作動油 約 10500 l

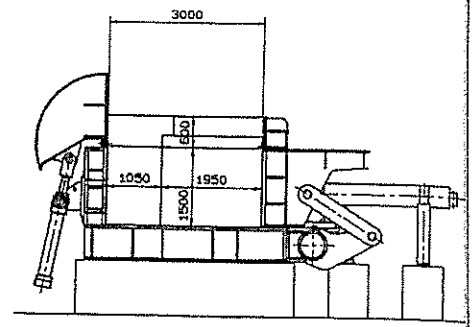
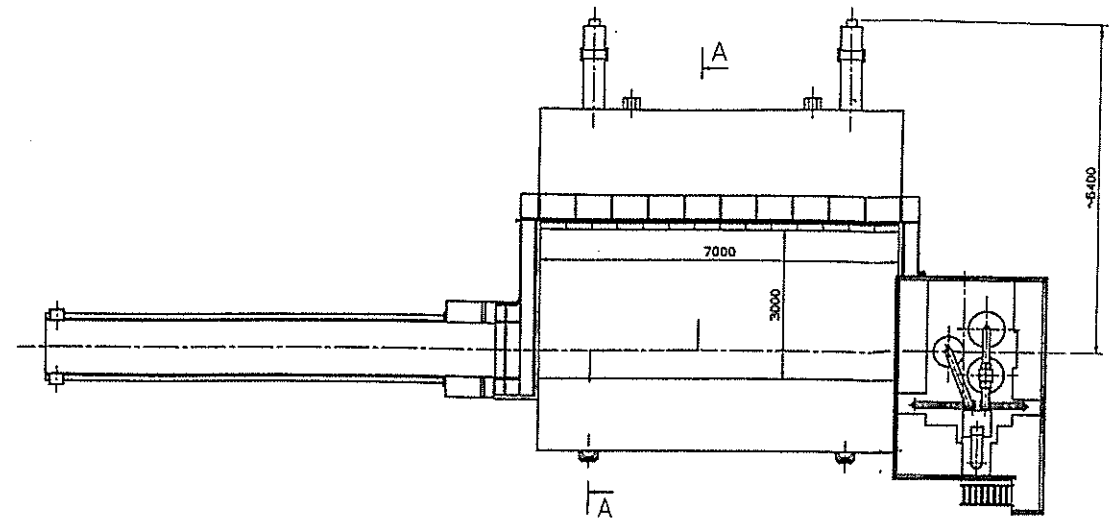
(消防署への設置申請手続は御注文主側にて行って下さい)

切断サイクル(無負荷理論サイクル)

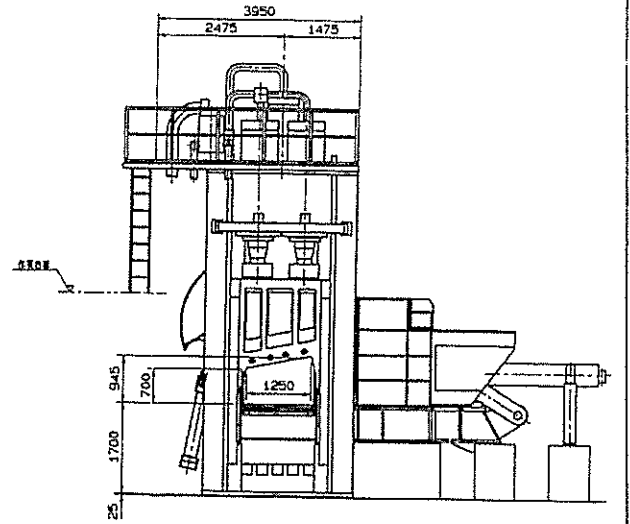
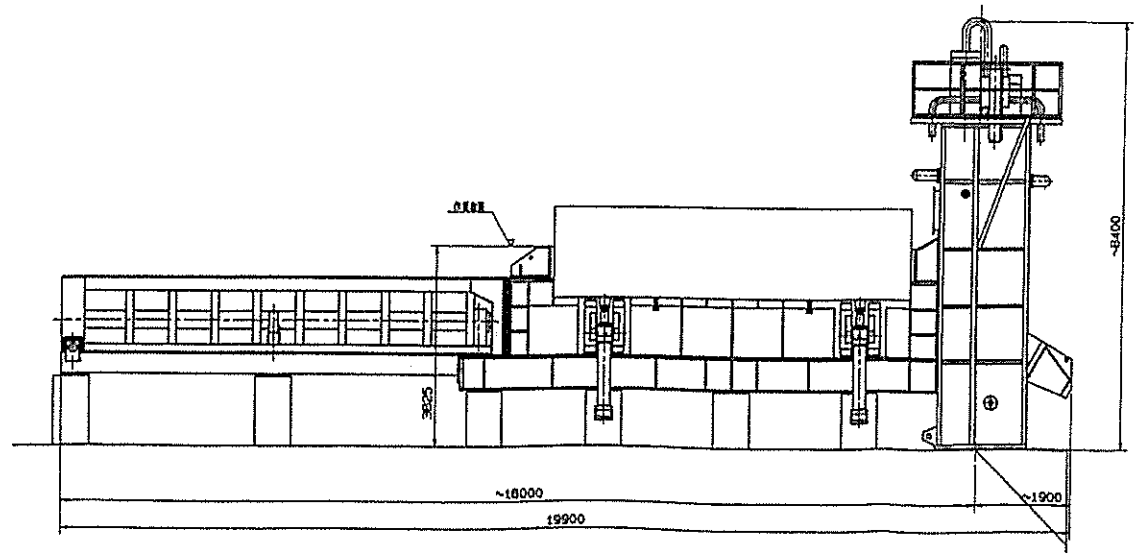
プッシャ送り 400mm, プッシャ前進後圧抜きの場合にて

剪断ストローク : 965mm のとき 約 22 sec

: 665mm のとき 約 19 sec



断面図A-A



注記  
 1. 仕様を異ならぬ範囲で本図を変更する場合は  
 あることをお告め下さい。  
 2. 本図は右タイプを完します。左タイプの場合は  
 本図とは反対のものとなります。

品番	95-2.20	品名	HSS-1250-125
規格	R 1/50	備考	全体組立図
製造	MS-852	数量	DL-578-1
製社	納入先	数量	MS852-44490-1800