



## Typen- und Leistungs-Übersicht der dreifach wirkenden Scherpaketierpressen, Typenreihe SAS

### Table of Models and Output Figures of triple-acting Shear Balers

### Tableaux de rendement des différents modèles de presses cisailantes à triple effet

Modell	Zu verpressendes Material	Preßkasten Breite x Länge x Höhe	Füllöffnung Breite x mittl. Fülllänge	Pakete		Leistung		Leistung	
				Querschnitt Breite x Höhe	Gewicht	Antrieb	Pakete pro Stunde	Antrieb	Pakete pro Stunde
Model	Material to be baled	Press Box width x length x height	Feeding Opening width x medium feeding length	Bales section width x height	weight	Driving power	bales/hour	Driving power	bales/hour
modèle	matière à paqueter	caisse de compression largeur x longueur x hauteur	ouverture de remplissage largeur x moyenne longueur de remplissage	paquets section largeur x hauteur	poids	puissance motrice	nombre de paquets/heures	puissance motrice	nombre de paquets/heures
		mm	mm	mm	kg	kW		kW	
SAS 900/30 x 30	FeK + FeB Al B Cu + Ms	900 x 2050 x 750	860 x 1375	300 x 300	65 - 130 20 - 45 65 - 150	90 90 90	90 - 120 90 - 120 90 - 120		
SAS 1000/30 x 30	FeK + FeB Al B Cu + Ms	1000 x 2700 x 1000	960 x 1950	300 x 300	110 - 220 35 - 80 110 - 250	90 90 90	60 - 95 60 - 95 60 - 95	180 180 180	100 - 140 100 - 140 100 - 140
SAS 1000/40 x 40	FeK + FeB Al B Cu + Ms	1000 x 2800 x 1000	960 x 1950	400 x 400	140 - 280 45 - 100 140 - 320	90 90 90	55 - 75 55 - 75 55 - 75	180 180 180	90 - 125 90 - 125 90 - 125
SAS 1400/30 x 30	FeK + FeB Al B Cu + Ms	1400 x 2750 x 1120	1360 x 1950	300 x 300	140 - 280 45 - 100 140 - 320	90 90 90	45 - 65 45 - 65 45 - 65	180 180 180	78 - 110 78 - 110 78 - 110
SAS 1400/40 x 40	FeK + FeB Al B Cu + Ms	1400 x 2850 x 1120	1360 x 1950	400 x 400	225 - 450 70 - 160 225 - 500	90 90 90	35 - 50 35 - 50 35 - 50	180 180 180	60 - 85 60 - 85 60 - 85
SAS 1600/40 x 40	FeK + FeB Al B Cu + Ms	1600 x 3100 x 1100	1600 x 2200	400 x 400	225 - 450 70 - 160 225 - 500			180	80 - 100

Paketgewichte und Dichten:  
je nach Größe des Materials und Art der Stücke  
Paketanzahl pro Stunde:  
je nach Paketgewicht und Größe des Materials  
Materialübersicht:  
FeK + FeB Karosserie-Neublechabfälle und sonstige  
Feinblechabfälle, Besäumstreifen,  
Stanzbleche, kleinstückige Blechabfälle  
Al, B, Sp Alu-Bleche, Drähte, Streifen, Späne  
Cu + Ms Kupfer und Messing, Bleche, Streifen,  
Stanzblöcke, Drähte, Seile  
Al SP-BF Alu-Späne von den Blockfräsen

Weight and density of bale:  
Depending on the size of material and the type  
of scrap pieces  
Number of bales per hour:  
Depending on the bale weight and the size of material  
List of material:  
FeK + FeB car body and sheet metal scrap as well as  
other sheet scrap, edge trimmings,  
stampings, small-size sheet-scrap  
aluminium sheets, wires, trimmings,  
turnings  
Al B, Sp aluminium turnings from block milling  
machines  
Cu + Ms copper and brass, sheets, trimmings,  
die blocks, wires, wire cables  
Al SP-BF aluminium turnings from block milling  
machines

Poids et densité des paquets:  
suivant la largeur du produit et la nature des pièces  
Nombre de paquets/heures:  
suivant le poids des paquets et les dimensions  
du produit  
Liste des matières:  
FeK + FeB épaves de voitures, chutes de tôles neuves  
de d'autres chutes de tôles fines, chutes  
de rive, tôles à estamer, chutes de tôle en  
petits morceaux  
Al B, Sp tôles d'aluminium, fils, bandes, copeaux  
cuivre et laiton, tôles, bandes, blocs  
embouts, fils, câbles  
Al SP-BF copeaux d'aluminium d'écroûtage

Hier erfahren Sie schnell,  
warum diese Pressen  
so schnell sind

1 Der Füllkasten (A) ist mit Schrott gefüllt.  
2 Die Füllkasten-Preßplatte (B) schiebt den Schrott in die Preßkammer (C); so entsteht bereits die endgültige Breite des Schrottpakets. Überstehende Schrottteile werden beim Vorlauf der Preßplatte (B) vom Messer (D) abgeschnitten. Jetzt kann bereits wieder Schrott auf die Abdeckung der Füllkasten-Preßplatte (B) geladen werden.  
3 Die Zwischendruck-Preßplatte (E) preßt den Schrott von oben auf die endgültige Pakethöhe zusammen.

4 Die Fertigdruck-Preßplatte (F) preßt das Paket von hinten kommend zusammen und gibt ihm damit seine endgültige Länge.  
5 Der Verschußschieber (G) wird geöffnet, und die Fertigdruck-Preßplatte (F) stößt das fertige Paket aus der Preßkammer.  
6 Die Fertigdruck-Preßplatte (F) fährt zurück, der Verschußschieber (G) schließt die Ausstoßöffnung, die Zwischendruck- und die Füllkasten-Preßplatte fahren in ihre Endstellung. Der Schrott fällt in den Füllkasten (A), und die Presse beginnt mit dem nächsten Preßzyklus.

