



# Shark

## 420 CNC HS

Shark 420 CNC HS, MEP SPA, que constantemente apunta hacia la calidad máxima utilizando las innovaciones tecnológicas más avanzadas, presenta la NUEVA Shark 420 CNC HS, sierra de cinta automática, de doble montante, para efectuar cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidable y aleados, sólidos y perfilados, con dimensiones comprendidas en 420x420 mm.

- Esta sierra, dotada incluso de un ciclo de corte semiautomático, utiliza tecnologías de última generación; de hecho, la Shark 420 CNC HS dispone de un NUEVO dispositivo de control con procesador RISC 32 bit 200 MHz con interfaz integrada que permite:

- instalar un módulo GSM (OPCIONAL) para enviar un SMS al número programado notificando el tipo de emergencia ocurrido durante un trabajo con la máquina sin la presencia del operario.

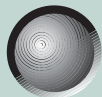
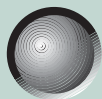
- conectarse a la red Ethernet para el servicio de teleasistencia.

- obtener actualizaciones y modificaciones de software vía E-MAIL, que deben guardarse en la tarjeta SD o MMC y, a continuación, en la memoria de control, a través de la correspondiente ranura de la consola de mando.

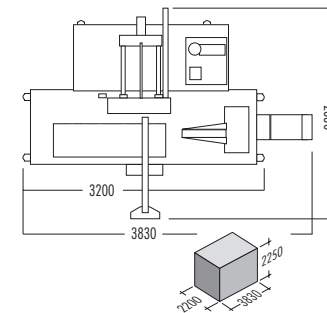
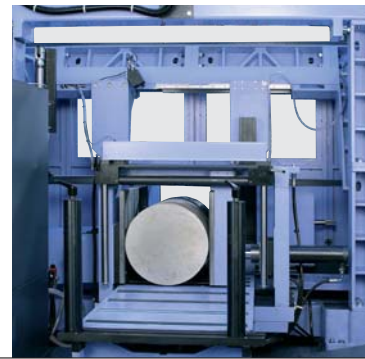
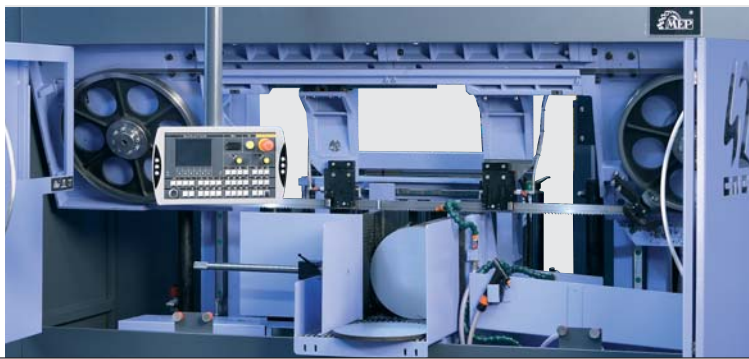
- elegir en la librería (que el usuario puede ampliar) el tipo y las dimensiones del material, la correspondiente solidez, el tipo de cinta que se pretende utilizar automáticamente y el control que establece la velocidad de avance de corte y la velocidad de rotación de la cinta.

### OTRAS CARACTERÍSTICAS:

- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las



industry



dimensiones de las barras por cortar.

- Máquina CNC que permite memorizar hasta 300 programas de corte cada uno con cantidades y longitudes diferentes.
- Estructura de robusta fundición para absorber las vibraciones, y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Avance del arco con motor Brushless y tornillo/sinfin de recirculación de bolas con equilibrio hidráulico del peso.
- Movimiento del arco por guías lineales con patines precargados con recirculación de bolas. Centralita hidráulica para alimentar las mordazas de avance y de corte.
- Variación continua de la velocidad de la hoja en un único intervalo de 15 a 115 m/min con inversor vectorial.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfin de recirculación de bolas.
- Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse, 120 mm. (OPCIONAL garras del alimentador para reducción del descarte máx. a 25 mm).
- Mordaza del alimentador autoalineador para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Polea motriz y libre bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación.
- Software de gestión para controlar/valorar/corregir en tiempo real:
- la fuerza de corte - el par de corte y el tensado de la hoja con respecto a los valores programados.
- Cuadro de mandos de baja tensión montado en un brazo giratorio para alcanzar las posiciones adecuadas para realizar con seguridad las operaciones manteniendo un control visual.
- Teclado de membrana de poliéster termoformado con botones mecánicos miniaturizados SMD integrados en la tarjeta, señal acústica de accionamiento, pantalla de color de 5,7 pulgadas

con mensajes de autodiagnos.

- Cabezales guía-hoja regulables de acero, con dispositivo combinado con rodillos y patines en WIDIA, con reguladores para lubricación tradicional, preparadas para aplicar los dispositivos para la lubricación mínima OPCIONAL.
- Mando a través del teclado para el desplazamiento de la polea para sustituir la cinta.
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras de corte.
- Visor láser para colocar con precisión la barra para cortes que no es de serie o de empalme.
- Control de rotación de la cinta con la intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.
- Servosistema electromecánico para el tensado dinámico de la hoja.
- Depósito para el líquido de refrigeración que se encuentra en el pedestal.
- Par de bombas para alimentar grandes cantidades de líquido para corte (120 litros/min) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas de salida y para garantizar de este modo una mayor duración de las hojas.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Dispositivo automático con cepillo para la limpieza de la hoja.
- Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
- Máquina preparada para el desplazamiento también con un carro elevador.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfiladas.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

*Shark 420 CNC HS. A MEP SPA, constantemente voltada à máxima qualidade com o emprego das mais avançadas inovações tecnológicas, apresenta a NOVA Shark 420 CNC HS, serra de fita automática, de duplo montante, para executar cortes a 0° em aças para construção, inoxidáveis e ligados, maciços e perfilados, com dimensões compreendidas em 420x420 mm.*

- Esta serra, provida também de ciclo de corte semi-automático, emprega tecnologias de última geração. De facto, a Shark 420 CNC HS está equipada com um NOVO controlador com processador RISC 32 bit 200 MHz, com interface integrada, que permite:
- montar um módulo GSM (OPCIONAL) para enviar uma mensagem SMS ao número programado, notificando o tipo de emergência ocorrido durante um processo feito pela máquina sem a vigilância do operador.
- ligar-se à rede Ethernet para o serviço de tele-assistência.
- obter actualizações e modificações software via E-MAIL, a transferir para SD ou MMC card e, em seguida, à memória do controlador através do slot próprio na consola de comando.
- escolher na biblioteca (ampliável pelo utilizador) o tipo e a geometria do material, a respectiva dureza e o tipo de fita que se pretende utilizar, e o controlador ajusta automaticamente a velocidade de avanço para o corte e a velocidade de rotação da fita.

**OUTRAS CARACTERÍSTICAS:**

- Programação dos limites do curso da cabeça operadora a partir da consola, em função das dimensões das barras a cortar.
- Máquina CNC que permite memorizar até 300 programas de corte, cada um deles com quantidades e comprimentos diferentes.
- Estructura em fusão robusta de ferro fundido para absorber as vibrações e proporcionar à máquina estabilidade de corte e uma elevada duração das serras.

- Avanço do arco com motor Brushless e semi-fim/contraparca de recirculação de esferas, com equilíbrio hidráulico do peso.
- Movimento do arco sobre guias lineares com patins pré-carregados de recirculação de esferas. Unidade hidráulica para alimentar as morsas de avanço e corte.
- Variação contínua da velocidade da serra num único intervalo de 15 a 115 m/min. com inversor vectorial.
- Sistema de alimentação com curso de 600 mm (repeível para cortar em qualquer comprimento), com motor montado em rolamentos cónicos contrapostos pré-carregados e contraparca de recirculação de esferas.
- Refugo máximo de barra não mais alimentável de 120 mm. (OPCIONAL mordentes do alimentador para redução do refugo máx a 25 mm).
- Morsa do alimentador com auto-alinhamento para alimentar barras mesmo se deformadas.
- Polia motriz e livre bloqueada com acoplamento que permite a fixação firme dela
- Software de gestão para controlar/avaliar/corrigir em tempo real:
- força de corte - binário de corte e tensão da serra relativamente aos valores programados.
- Quadro de comandos alimentado com baixa tensão e montado num braço giratório para atingir as posições a partir das quais efectuar as operações em condições de segurança, mantendo o controlo visual.
- Teclado de membrana em poliéster termoformado com botões mecânicos miniaturizados SMD integrados na placa, sinal acústico aquando do accionamento, display a cores de 5,7 polegadas com mensagens de autodiagnóstico.
- Cabeçotes de guia da lâmina em aço, dispositivo combinado de rolos e patins de WIDIA, com reguladores para a lubrificação tradicional, preparados para a aplicação dos dispositivos para a lubrificação mínima OPCIONAL.

- Comando mediante teclado para deslocar a polia e permitir a substituição da fita.
- Alinhamento automático do cabeçote dianteiro de guia da lâmina relativamente às dimensões das barras a cortar.
- Projector de raio laser para posicionar a barra com precisão, para a realização de cortes não de série ou de encabeçamento.
- Controlo da rotação da fita com intervenção de paragem em tempo real no caso de ferramenta bloqueada.
- Servo-sistema electromecânico para a tensão dinâmica da serra.
- Tanque para o líquido refrigerante montado no pedestal.
- Par de bombas para alimentar grandes quantidades de líquido de corte (120 litros/min.) para arrefecer, lavar continuamente a mesa de trabalho, canalizar as aparas para a descarga e garantir assim uma maior duração das serras.
- Pistola para a lavagem dos planos de trabalho.
- Dispositivo automático com escova para a limpeza da serra.
- Sinalizador acústico e luminoso com luz intermitente em caso de paragem da máquina.
- Máquina preparada para a deslocação também com empilhador de garfos.
- Fita bimetalica para maciços e perfilados.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.



m/min	kw	mm	kw	l	kw	l	mm	mm	mm	mm	kg
15÷115	6,6	6100x41x1,3	1,5	60,0	2x0,18	285	430	0°	420	420	3800

- módulo GSM para enviar un SMS
- mordazas verticales hidráulicas (420 x420 mm)
- mordaza especial de reducción del desecho max a 25 mm
- cinta bimetalica 6100x41x1,3 M42
- cinta con dientes de metal duro electrosoldados
- sistema de lubricación mínima
- envase de aceite emulsionable 5 l

- módulo GSM para enviar uma mensagem SMS
- mordazas verticales hidráulicas (420x420 mm)
- morsa especial de redução de refugo max a 25 mm
- fita bimetalica 6100x41x1,3 M42
- fita com dentes de metal duro soldados electricamente
- sistema de lubrificação mínima
- embalagem de 5 l de óleo emulsionável

Accesorios - Acessórios

