



# SHARK

## 350 CNC HS 4.0

Shark 350 NC HS 4.0, automatische elektromechanische Bandsägemaschine in Zwei-Säulen-Bauweise für 0°-Schnitte auf Vollmaterial und Profilen aus Stahl, Edelstahl und Stahllegierungen bis maximal 350x350 mm.

- Numerisch gesteuerte CNC Maschine: MEP 40 von der Firma MEP entworfen für die Automatisierung seiner eigenen Maschinen.

Die Serienausstattung umfasst:

+ Angetriebener Späneförderer, rechts oder links an der Maschine installierbar.

+ Spanndruckregulierung der Schraubstöcke.

+ Zuführer mit Vertikalrollen zur seitlichen Materialabstützung.

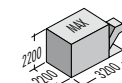
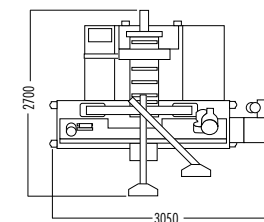
- Diese auch im halbautomatischen Betrieb zu betreibende Sägemaschine Shark 350 CNC HS 4.0 stützt auf fortschrittlichsten Technologien, was der Controller mit einem RISC-Processor mit 32 bit und 200 MHz mit integrierter Schnittstelle durch folgende Möglichkeiten beweist:

- GSM-Karte (OPTIONAL) für das Versenden von Kurznachrichten (SMS) an eine vorher bestimmte Telefonnummer mit Angabe des während eines unbeaufsichtigten Sägevorgangs eingetretenen Notzustandes.

- Software-Aktualisierungen und - Änderungen per E-Mail für die Speicherung mittels USB Schnittstelle auf SD oder MMC Cards und danach im Controller über den entsprechenden Slot auf der Bedienkonsole.



SHARK 350 CNC HS 4.0											
	m/min	kW	inverter	mm	kW	l	mm	°	mm	mm	kg
STANDARD	15÷115	5,5	11,0	4640x34x1,1	2x0,18	230	355	0°	350	350	2800
	15÷200	5,5	11,0	4640x34x1,1							
OPTIONAL	15÷115	5,5	11,0	4640x41x1,3	2x0,18	230	355	0°	350	350	2800
	15÷200	5,5	15,0	4640x41x1,3							



- SCHNITTVERZEICHNIS (vom Benutzer erweiterbar) für die Auswahl des Materialtyps, Geometrie, Härte, Sägeband, damit der Controller automatisch die Vorschub- und Bandgeschwindigkeit einstellt.

Durch die Installation des OPTIONALS „Ermittlungssensoren für den Anfang und das Ende der Stange“, aktiviert die CNC 3 Sonderfunktionen:

1 - Schnittzyklus für „Progressive Zuführung“

Die Maschine sägt alle Teile der einprogrammierten Abschnittslängen, deren Summe in dem maximalen einzelnen Hub (600 mm) enthalten sind und ermöglicht somit eine Zeitersparnis.

2 - Schnittzyklus „Zuführung mit Mindestgrifflänge“

Das letzte Stück der Stange, das normalerweise nicht mehr nach vorne geschoben werden kann, wird gesucht und wenn die Sensoren es ermitteln, wird zugeführt.

3 - Schnittzyklus für die Reststückoptimierung“ der Stangen, die auf beiden Seiten schon angeschnitten sind: Die CNC-Steuerung optimiert den letzten Abschnitt, wobei die Maschine die Länge des Materialendes mit den noch zu sägenden Aufträgen prüft. Sind diese vorhanden, erfolgt ein automatischer Auftragswechsel und die Maschine wird die Reststücklänge sägen und die gute Abschnittlänge in dem Zuführerschraubstock behalten.

- Schnittzyklus „sauberer Schnitt“

Der Zuführer schiebt das Werkstück nach hinten, um an der Schnittfläche Riefen zu vermeiden, wenn das Band am Schnittende wieder nach oben fährt.



- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 8" und mechanische Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv über eine Lernfunktion, und eine Kontrolle aller Schnittparameter in Echtzeit.

- Automatische Ermittlung der Anfangsposition des Schnittes.

- CNC-Maschine für die Speicherung von bis zu 300 Schnittprogrammen mit verschiedenen Stückzahlen und -längen..

- Robuste Gusseisenstruktur zur Kompensierung der Schwingungen und zur Verbesserung der Maschinenstabilität und Lebensdauer der Sägebänder.

- Sägekopfvorschub mit Brushless Motor und Kugelumlaufspindel mit Ø 40 mm für max. Schnitttiefe und automatischem Vergleich der eingestellten/ermittelten Daten zur Echtzeitkorrektur der Schnittparameter.

- Hydraulisches Steuergerät für das Öffnen/Schließen der Vorschub- und Stirnschraubstöcke.

- Stufenlose Einstellung der Sägebandgeschwindigkeit zwischen 15 bis 110 m/min über Vektorinverter.

- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 600 mm wiederholbar um jede Länge zu sägen.

- Max. Reststücklänge 120 mm + Schnittlänge (OPTIONAL Zuführerbacken zur Minimierung der Restlänge auf 25 mm + Schnittlänge).



- Materialzuführer mit selbstausrichtendem Zuführerschraubstock, um auch leicht gebogenes Material zuzuführen.

- Das Sägebandantriebsrad wird durch einen konischen Spannsatz befestigt, der eine optimale Befestigung ermöglicht. mit gleichzeitiger axialer Einstellmöglichkeit.

- Verwaltungssoftware für die Kontrolle/Bewertung/Korrektur in Echtzeit der folgenden Parameter: - Schnittkraft - Schnittmoment und Sägebandpannungim Vergleich zu den programmierten Werten.

- Die Niederspannungsbedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.

- Einstellbare Sägebandführungsköpfe aus Stahl mit kombinierter Rollen- und Hartmetallführungen und Regelventile für die herkömmliche Umlaufschmierung.

- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengeschmiersystems.

- Verstellung des Sägebandlaufrades für das Wechseln des Sägebandes direkt von der Bedienkonsole aus.

- Automatische Einstellung des vorderen Sägebandführungskopfes zur Größe des Materials.

- Maschinenleuchte und Laser für die genaue Positionierung des Werkstücks für nicht serienmäßige oder Anfangsschnitte.

- Rotationskontrolle des Bandes mit Sofortstopp im Falle eines blockierten Werkzeuges.

- Elektromechanisches Servosystem für die

dynamische Sägebandspannung.

- Schnittverlaufsüberwachung(OPTIONAL)

- Untergestell mit Kühlmittelwanne.

- Zwei Elektrotauchpumpen, die eine kontinuierliche Zuführung von großen Kühlflüssigkeitsmengen (120 Liter/min) sichern, für die Reinigung der Arbeitsfläche und die Abführung der Späne. Damit wird eine höchstmögliche Lebensdauer der Sägebänder gewährleistet.

- Kühlmittelpistole zum Abspülen der Arbeitsfläche.

- Angetriebene Späneräubbürste für die Reinigung des Sägebandes.

- Signalleuchte und Alarmton im Falle eines Maschinennotzustandes oder Programmende.

- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial 4640x34x1,1 (OPTIONAL 4640x41x1,3).

- Werkzeug, Gebrauchsanweisung und Explosionszeichnungen für Ersatzteile.

