



SHARK

350 CNC HS 4.0

Shark 350 CNC HS 4.0, 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 350x350 mm.

Deserie completa de:

+Evacuador motorizado de virutas de alfombra montada en la derecha o la izquierda de la máquina.

+Regulador de la presión de las mordazas.

+Alimentador con rodillos verticales para la contención de las barras.

- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 40 diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

- Esta sierra, dotada incluso de un ciclo de corte semiautomático, utiliza tecnologías de última generación; de hecho, la Shark 350 CNC HS 4.0 dispone de un 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.

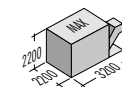
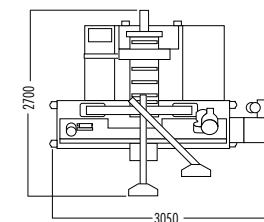
- obtener actualizaciones y modificaciones de software vía E-MAIL, que deben transferirse mediante USB la tarjeta SD o MMC y, a continuación, en la memoria de control, a través de la correspondiente ranura de la consola de mando.



ACCESORIOS - PÁGINA 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 19 - 20 - 25 - 43



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							



- 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.

Montando el OPCIONAL "sensores de medición inicio/fin barra", el CNC activa 3 ciclos de corte especiales:

1 - Ciclo de corte "alimentación progresiva"

Las mordazas del alimentador mantienen el material que se este cortando constantemente bloqueado, sin realizar progresiones múltiples.

2 - Ciclo de corte " Alimentación con gestión de longitud mínima "

3 - Ciclo de corte "recuperación desecho"

El alimentador reconoce la longitud configurada y al alcanzar la cota comprueba la presencia de un resto de desperdicio de barra, mientras los sensores miden la longitud de la pieza que se esta cortando.

En el ultimo corte que realiza la sierra ser un corte de desperdicio de barra, quedando en la mordaza de alimentación el material de la longitud configurada y como descarga ; el desperdicio de final de barra.

Esta función es optima , en el caso de las barras con deformaciones en las puntas.

- Ciclo de corte "corte limpio"

El alimentador mueve hacia atrás la barra para evitar rayar la superficie cortada cuando la cinta vuelve hacia arriba.

OTRAS CARACTERÍSTICAS:

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 8" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la

sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, con una función de autoaprendizaje y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.

- Adquisición automática de la posición de inicio de corte.

- 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 tramite motor brushless con tornillo / sin finde 40 mm de recirculación de esfera para conseguir la maxima rigidez en el corte y para conseguir el control automatico de los datos indicados / relativos y corregir en tiempo real los parametros de corte.

- Centralita hidráulica para la apertura y cierre de la mordaza de corte y de alimentación.

- 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 maximo 600 mm (repetible para cortes en longitudes mayores), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.

- Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse, 120 mm+longitud de corte (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 bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.

- 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.

- 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.

- Máquina preparada para colocación del sistema de lubricación minimal. (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.

- Lámpara de trabajo y 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.

- Dispositivo de control de desviación de la cinta (OPCIONAL).

- 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 con, un carro elevador.

- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfiles 4640x34x1,1 (OPCIONAL 4640X41X1,3).

- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

