



SHARK

350 CNC HS 4.0

Shark 350 CNC HS 4.0, scie à ruban automatique électro-mécanique, à double montant, pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox et des alliages, de barres pleines et profilées, ayant des dimensions allant jusqu'à 350x350 mm.

- Machine à contrôle numérique avec le CNC MEP 40 conçu par MEP pour l'automatisation des machines de sa production.

De série, équipée comme suit :

+ Évacuateur de copeaux motorisé avec tapis, applicable à droite ou à gauche de la machine.

+ Régulation de la pression des étaux.

+ Alimentateur avec rouleaux verticaux pour le maintien des barres.

- Cette scie, également dotée d'un cycle de coupe semi-automatique, utilise des technologies de pointe. En effet, le modèle Shark 350 CNC HS 4.0 est équipé d'un contrôleur avec processeur RISC 32 bits 200 MHz et une interface intégrée permettant de :

- monter un module GSM (EN OPTION) pour envoyer un SMS au numéro programmé en indiquant le type d'alarme s'étant produite au cours d'un usinage effectué avec la machine sans la présence de l'opérateur.

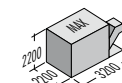
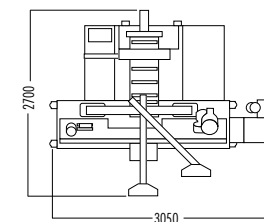
- obtenir des mises à jour et modifications de logiciel par E-MAIL, à transférer via un port USB ou sur une carte SD ou MMC, puis dans la mémoire de l'ordinateur de contrôle, par le port dédié de la console de commande.



ACCESSOIRES - PAGE 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 19 - 20 - 25 - 43



| SHARK 350 CNC HS 4.0 | | | | | | | | | | | kg |
|-------------------------|--------|-----|----------|-------------|--------|-----|-----|----|-----|-----|------|
| | m/min | kW | inverter | mm | kW | l | mm | ° | mm | | |
| 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 | | | | | | | |



- BIBLIOTHÈQUE DE COUPE : choisir le type et la forme géométrique du matériau, sa dureté, le type de ruban que l'on souhaite utiliser et automatiquement le dispositif de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe ainsi que la vitesse de rotation du ruban. L'utilisateur a la possibilité d'agrandir la bibliothèque.

En montant l'OPTION « capteurs de détection début/fin de barre » le CNC active 3 cycles de coupe spéciaux :

1 - Cycle de coupe « alimentation progressive »

La machine alimente progressivement et coupe toutes les longueurs programmées dont leur somme est incluse dans la course maximale (600 mm) ce qui permet un gain de temps.

2 - Cycle de coupe « alimentation avec gestion de prise minimale »

Le dernier morceau de la barre, qui normalement ne peut pas être alimenté, vient d'être cherché et détecté par les capteurs, et donc poussé à l'avant.

3 - Cycle de coupe « optimisation de la chute » pour barres qui ont été affranchies de deux côtés : La commande numérique optimise la dernière section, où la machine vérifie la longueur du bout de la barre avec les longueurs programmées toujours à couper. Ceux-ci sont présents, donc la machine alimente et coupe la chute en gardant la longueur de la section bonne dans l'étau de l'aménagement.

- Cycle de coupe « coupe propre »

L'alimentateur fait reculer la barre pour éviter toute rayure sur la surface coupée quand le ruban remonte.

- L'interface usager avec écran tactile de 8" et touches mécaniques, pour les fonctions opérationnelles de la scie, garantit une utilisation fiable, simple et intuitive au moyen d'une fonction d'auto-apprentissage, et un contrôle de tous les paramètres de coupe en temps réel.

- Acquisition automatique de la position du début de coupe.

- Machine CNC permettant de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, chacun ayant des quantités et longueurs différentes.

- Robuste structure moulée en fonte afin d'absorber les vibrations et d'assurer une excellente stabilité durant la coupe et une longue durée de vie des lames.

- Avancement de la tête commandé par un moteur brushless avec une vis de 40 mm de diamètre et un écrou à recirculation de billes pour assurer un maximum de rigidité de coupe et permettre la comparaison automatique des données programmées/détectées et corriger en temps réel les paramètres de coupe.

- Centrale hydraulique pour l'ouverture/fermeture des étaux de coupe et d'alimentation.

- Variation continue de la vitesse de la lame entre 15 et 115 m/min avec variateur de fréquence vectoriel.

- Système d'alimentation avec une seule course de 600 mm (pouvant être répétée pour couper à de multiples longueurs), avec un moteur pas-à-pas, vis montée sur des roulements coniques opposés et préchargés et écrou à recirculation de billes.

- Chute maximale d'une barre qui ne peut plus être

alimentée 120 mm + longueur de coupe (EN OPTION mâchoires alimentateur pour réduire la chute max. à 25 mm + longueur de coupe).

- Étau de l'alimentateur avec auto-alignement pour l'alimentation en barres même déformées.

- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en maintenant la possibilité d'un réglage axial.

- Logiciel de gestion pour contrôler/évaluer/corriger en temps réel : - puissance de coupe - couple de la coupe et tension de la lame selon les valeurs configurées.

- Panneau de commande à basse tension monté sur un accoudoir mobile permettant de se placer à une distance de sûreté afin d'effectuer en toute sécurité les opérations nécessaires, tout en gardant le contrôle visuel de la situation.

- Têtes guide-lame réglables en acier, avec un dispositif couplé à des rouleaux et des patins en WIDIA, et des régulateurs pour la lubrification traditionnelle.

- Machine pré-équipée pour monter le dispositif prévu pour la lubrification minimale (EN OPTION).

- Commande à l'aide du clavier pour le déplacement de la poulie pour le remplacement du ruban

- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.

- Lampe de travail et dispositif de pointage au laser pour positionner la barre avec précision pour des coupes hors série ou d'éboutage.

- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.

- Servosystème électro-mécanique pour la tension dynamique de la lame.

- Dispositif de contrôle de déviation de la lame (EN OPTION)

- Bac pour le liquide réfrigérant logé dans le socle.

- Deux pompes pour l'alimentation de grandes quantités de liquide de coupe (120 litres/min) pour refroidir, laver en permanence le plan de travail, canaliser les copeaux afin de les évacuer et assurer ainsi une plus longue durée de vie de la lame.

- Pistolet pour le lavage des plans de travail.

- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.

- Signal sonore et lumineux clignotant en cas de machine à l'arrêt.

- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur.

- Ruban bimétallique pour barres pleines et profilées 4640x34x1,1 (EN OPTION 4640x41x1,3).

- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.

