



SHARK

350 CNC HS 4.0

Shark 350 CNC HS 4.0, segatrice a nastro automatica, a doppio montante, per eseguire tagli a 0° su acciai da costruzione, inox e legati, pieni e profilati, con dimensioni comprese in 350x350 mm.

- Macchina a controllo numerico con il CNC MEP 40 progettato da MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione.

Di serie completa di:

+ Evacuatore di trucioli motorizzato dragante, applicabile a destra o a sinistra della macchina.

+ Regolazione della pressione delle morse.

+ Alimentatore con rulli verticali per il contenimento delle barre.

- Questa segatrice, dotata anche di ciclo di taglio semiautomatico, utilizza tecnologie di ultima generazione, infatti la Shark 350 CNC HS 4.0, monta un controllore con processore RISC 32 bit 200 MHz con interfaccia integrata che consente di:

- montare un modulo GSM (OPTIONAL) per inviare un SMS al numero programmato notificando il tipo di emergenza occorso durante una lavorazione con macchina non presidiata dall'operatore.

- ottenere aggiornamenti e modifiche software via E MAIL, da trasferire tramite porta USB o su SD o MMC card e successivamente nella memoria del controllo, attraverso l'apposito slot sulla consolle di comando.

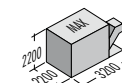
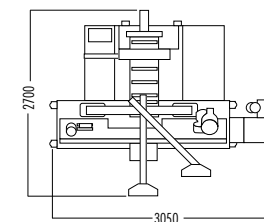
- scegliere nella libreria (ampliabile dall'utilizzatore) il tipo e la geometria del materiale, la relativa durezza, il tipo di nastro che si intende utilizzare e



ACCESSORI DA PAG 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 19 - 20 - 25 - 43



SHARK 350 CNC HS 4.0											
	m/min	kW	kW	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							



automaticamente il controllo imposta la velocità di avanzamento di taglio e la velocità di rotazione del nastro.

Montando l' OPTIONAL "sensori di rilevamento inizio/fine barra" il CNC attiva 3 cicli di taglio speciali:

1 - Ciclo di taglio "alimentazione progressiva"
Taglia progressivamente tutti i pezzi delle lunghezze programmate, la cui somma sia compresa nella corsa massima di alimentazione (600 mm) consentendo un risparmio di tempo.

2 - Ciclo di taglio "alimentazione con gestione di presa minima"

L'ultimo pezzo di barra, normalmente non più alimentabile, viene cercato e se intercettato, viene alimentato ulteriormente.

3 - Ciclo di taglio "recupero sfrido" per barre intestate in entrambi i lati, avendo l'ultima parte di barra sufficiente per ottenere l'ultima lunghezza programmata ma insufficiente per completare il taglio, il CNC consente di tagliare la parte da scartare tenendo bloccata la parte buona

- Ciclo di taglio "taglio pulito"

L'alimentatore arretra la barra per evitare delle rigature sulla superficie tagliata quando il nastro torna in alto.

- Interfaccia utente con display touch screen da 8" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo tramite una funzione di autoapprendimento, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.

- Acquisizione automatica della posizione di inizio

taglio.

- Macchina CNC che consente di memorizzare fino a 300 programmi di taglio, ciascuno con quantità e lunghezze diverse.

- Struttura in robusta fusione di ghisa per assorbire le vibrazioni, e conferire alla macchina stabilità di taglio e durata delle lame.

- Avanzamento testa con motore brushless tramite vite da Ø 40 mm e chiocciola a ricircolazione di sfere per conferire la massima rigidità di taglio e per consentire il confronto automatico dei dati impostati/rilevati e correggere in tempo reale i parametri di taglio.

- Centralina idraulica per apertura/chiusura delle morse di taglio e di alimentazione.

- Variazione continua della velocità della lama in unico range da 15 a 115 m/min con inverter vettoriale.

- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a lunghezze multiple), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.

- Scarto massimo di barra non più alimentabile 120 mm. (OPTIONAL ganasce alimentatore per riduzione dello scarto max a 25 mm + lunghezza di taglio).

- Morsa dell'alimentatore autoallineante per alimentare barre anche se deformate.

- Puleggia motrice bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio mantenendo la possibilità della regolazione assiale.

- Software di gestione per controllare/valutare/correggere in tempo reale: - forza di taglio - coppia



di taglio e tesatura della lama rispetto ai valori programmati.

- Quadro comandi a bassa tensione montato su un braccio girevole per raggiungere le posizioni da cui effettuare con sicurezza le operazioni mantenendo il controllo visivo.

- Testine guidalama registrabili in acciaio, con dispositivo combinato a rulli e pattini in WIDIA, con regolatori per la lubrificazione tradizionale.

- Macchina predisposta per applicare il dispositivo per la lubrificazione minimale (OPTIONAL).

- Comando da tastiera per lo spostamento della puleggia per sostituire il nastro.

- Allineamento automatico della testina guidalama anteriore in relazione alle dimensioni delle barre da tagliare.

- Lampada di lavoro e traguardatore laser per posizionare con precisione la barra per tagli non di serie o di intestatura.

- Controllo di rotazione del nastro con intervento di arresto in tempo reale nel caso di utensile bloccato.

- Servosistema elettromeccanico per la tesatura dinamica della lama.

- Dispositivo di controllo di deviazione della lama (OPTIONAL)

- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo.

- Coppia di pompe per alimentare grandi quantità di liquido da taglio (120 litri/min) per refrigerare, lavare continuamente il piano di lavoro, convogliare i trucioli in scarico e garantire così maggior durata delle lame.

- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.

- Dispositivo automatico a spazzola per la pulizia della lama.

- Segnalatore acustico e luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.

- Macchina predisposta per lo spostamento con carrello elevatore.

- Nastro bimetallico per pieni e profilati.

- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

