



# SHARK

## 660 CNC HS 4.0

Shark 660 CNC HS 4.0, segatrice a nastro automatica, a due colonne, per eseguire tagli a 0° su acciai da costruzione, inox e legati, pieni e profilati, con dimensioni comprese in 660x660 mm.

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

- Questa segatrice, dotata anche di ciclo di taglio semiautomatico, si avvale di tecnologie di ultima generazione, infatti la Shark 660 CNC HS 4.0, utilizza 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.

- collegarsi alla rete Ethernet per servizio di teleassistenza.

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

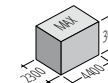
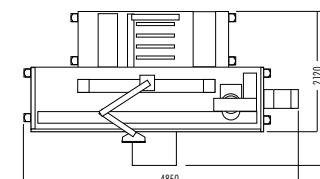
- scegliere nella libreria (ampliabile dall'utilizzatore) il tipo e la geometria del materiale, la relativa durezza, il tipo di nastro che si intende utilizzare ed automaticamente il controllo imposta:



ACCESSORI DA PAG 23 - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 20 - 40 - 41 - 42



m/min	kW	kW/A	mm	kW	l	kW	l	mm	mm	mm	kg	
15÷200	15,0	22,0/47	STANDARD 8400x54x1,6 OPTIONAL 8400x67x1,6	3,7	72	2x0,37	340	670	0°	660	660	9000





- posizionamento della lama, velocità di avanzamento di taglio e velocità di rotazione del nastro.
- 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 di taglio tramite 2 motori brushless e viti/chiodicole a ricircolazione di sfere con bilanciamento idraulico del peso.
- Movimento testa di taglio tramite guide lineari con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Centralina idraulica per alimentare la morsa di avanzamento, di taglio e il serraggio dei pattini guidalama.
- Variazione continua della velocità della lama in unico

- range da 15 a 200 m/min con inverter vettoriale.
- Morsa di troncatura con ganaschia fissa idraulica retrattile per agevolare l'avanzamento della barra.
- Sistema di alimentazione con corsa 760 mm 30" (ripetibile per tagliare qualsiasi lunghezza), con motore brushless, vite e chiodicole a ricircolazione di sfere.
- Morsa alimentatore autoallineante per alimentare barre anche se deformate.
- Scarto massimo di barra non più alimentabile 70 mm.
- Puleggia motrice e libera bloccata con calettatori registrabili.
- 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 montato su un braccio mobile con pulpito orientabile.
  - Testine guidalama registrabili. Il sistema di guida della lama è costituito da una combinazione di rulli di precarico e pattini in metallo duro sinterizzato.
  - 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.
- Dispositivo di controllo della deviazione lama.
- Lampada di lavoro e trapiantatore 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.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo.
- Sistema di lubrorefrigerazione della lama e del taglio alimentato a due elettropompe trifasi con 120 l/min di portata.
- Pistola lavaggio macchina.
- Dispositivo motorizzato a spazzola per la pulizia della lama.
- Estrattore di trucioli motorizzato.
- Segnalatore acustico e luminoso lampeggiante.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

