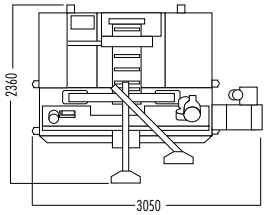
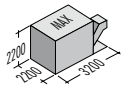
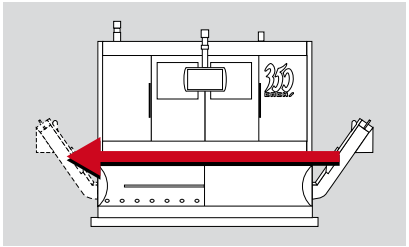
SHARK
350 CNC HS 4.0

Shark 350 CNC HS 4.0, sierra de cinta automática, de doble montante, para efectuar cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidables y aleados, sólidos y perfilados, con dimensiones comprendidas en 350x350 mm.
- 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 310 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.
- 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

ACCESSORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 19 - 20 - 25 - 29 - 33 - 43 - 49 - 50 - 51 - 52 - 59 - 67

	m/min	kW	kW (inverter)	mm		mm	mm	kg	kW	l	kW	l	mm
STANDARD	15÷115	5,5	11,0	4640x34x1,1	0°	350	350	2800	1,1	70,0	2x0,18	230	355
OPTIONAL	15÷200	5,5	11,0	4640x34x1,1									
	15÷115	5,5	11,0	4640x41x1,3									
	15÷200	5,5	15 ,0	4640x41x1,3									





la velocidad de rotación de la cinta.
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.
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- 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 con cilindro hidráulico en las guías lineales con patines precargados con recirculación de bolas.
- Centralita hidráulica para alimentar el arco y las mordazas de avance y de corte.
- 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 de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), 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. (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.
- 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.
- 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.
- Cajón extraíble para las virutas, que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado dragante (OPCIONAL).
- 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 perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.