



SHARK

350 CNC HS 4.0

Shark 350 CNC HS 4.0, serra de fita automática, de duplo montante, para executar cortes a 0° em aços para construção, inoxidáveis e ligados, maciços e perfílados, com dimensões compreendidas em 350x350 mm.

- Máquina com controle numérico com o novo CNC: MEP 40 projetado pela MEP para a automação das máquinas produzidas por ela.

- Esta serra, provida também de ciclo de corte semi-automático, emprega tecnologias de última geração. De facto, a Shark 310 CNC HS 4.0 está equipada com um controlador com processador RISC 32 bit 200 MHz, com interface integrada, que permite:

- Montar um módulo GSM (OPCIONAL) para enviar uma mensagem SMS ao número programado, notificando o tipo de emergência ocorrido durante um processo feito pela máquina sem a vigilância do operador.

- Ligar-se à rede Ethernet para o serviço de tele-assistência.

- Obter actualizações e modificações software via E-MAIL, para transferência mediante porta USB – a cartões SD ou MMC, em seguida, à memória do controlador através do slot próprio na consola de comando.

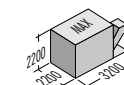
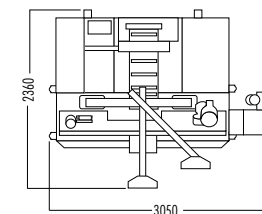
- Escolher na biblioteca (ampliável pelo utilizador) o tipo e a geometria do material, a respectiva dureza e o tipo de fita que se pretende utilizar, e o controlador ajusta automaticamente a velocidade



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



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





de avanço para o corte e a velocidade de rotação da fita.

OUTRAS CARACTERÍSTICAS:

- Interface com o usuário provida de mostrador com tela de toque de 8" e botões mecânicos, para as funções operacionais da serra, que garante uma utilização confiável, simples e intuitiva mediante uma função de autoaprendizagem, além do controle de todos os parâmetros de corte em tempo real.
- Programação dos limites do curso da cabeça operadora a partir da consola, em função das dimensões das barras a cortar.
- Máquina CNC que permite memorizar até 300 programas de corte, cada um deles com quantidades e comprimentos diferentes.
- Estrutura em fusão robusta de ferro fundido para absorver as vibrações e proporcionar à máquina estabilidade de corte e uma elevada duração das serras.
- Avanço do arco com cilindro hidráulico sobre guias lineares com patins pré-carregados de recirculação de esferas.
- Unidade hidráulica para alimentar o arco e as morsas de avanço e corte.
- Variação contínua da velocidade da serra num único intervalo de 15 a 115 m/min. com inversor vectorial.
- Sistema de alimentação com curso de 600 mm

(repetível para cortar em qualquer comprimento), com motor montado em rolamentos cônicos contrapostos pré-carregados e contraporca de recirculação de esferas.

- Refugo máximo de barra não mais alimentável de 120 mm. (OPCIONAL mordentes do alimentador para redução do refugo máx a 25 mm).
- Morsa do alimentador com auto-alinhamento para alimentar barras mesmo se deformadas.
- Polia motriz bloqueada com acoplamento que permite a fixação firme dela mantendo porém a possibilidade da regulação axial.
- Software de gestão para controlar/avaliar/corrigir em tempo real: - força de corte - binário de corte e tensão da serra relativamente aos valores programados.
- Quadro de comandos alimentado com baixa tensão e montado num braço giratório para atingir as posições a partir das quais efectuar as operações em condições de segurança, mantendo o controlo visual.
- Cabeçotes de guia da lâmina em aço, dispositivo combinado de rolos e patins de WIDIA, com reguladores para a lubrificação tradicional, preparados para a aplicação dos dispositivos para a lubrificação mínima OPCIONAL.
- Comando mediante teclado para deslocar a polia e permitir a substituição da fita.
- Alinhamento automático do cabeçote dianteiro de guia da lâmina relativamente às dimensões

das barras a cortar.

- Lâmpada de trabalho e projector de raio laser para posicionar a barra com precisão, para a realização de cortes não de série ou de encabeçamento.
- Controlo da rotação da fita com intervenção de paragem em tempo real no caso de ferramenta bloqueada.
- Servo-sistema electromecânico para a tensão dinâmica da serra.
- Tanque para o líquido refrigerante montado no pedestal.
- Par de bombas para alimentar grandes quantidades de líquido de corte (120 litros/min.) para arrefecer, lavar continuamente a mesa de trabalho, canalizar as aparas para a descarga e garantir assim uma maior duração das serras.
- Pistola para a lavagem dos planos de trabalho.
- Dispositivo automático com escova para a limpeza da serra.
- Gaveta extraível para as aparas que pode ser substituída por um extractor de aparas motorizado de draga (OPCIONAL).
- Sinalizador acústico e luminoso com luz intermitente em caso de paragem da máquina.
- Máquina preparada para a deslocação com empilhador de garfos.
- Fita bimetálica para maciços e perfilados.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.

