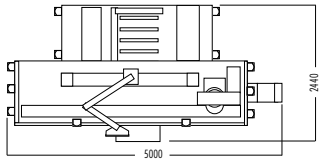
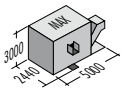
SHARK
660 CNC HS 4.0

Shark 660 CNC HS 4.0, sierra de cinta automática de dos columnas para cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidables y aleados, sólidos y perfilados, con dimensiones comprendidas en 660x660 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 660 CNC HS 4.0 cuenta con 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 en 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 lista (que el usuario puede ampliar) el tipo y las dimensiones del material, la correspondiente solidez, la relativa dureza, el tipo de cinta que se pretende utilizar; automáticamente el control establece:

ACCESSORIOS - PÁGINA 27 - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 20 - 25 - 40 - 41 - 59 - 67

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





- la colocación de la hoja, la velocidad de avance de corte y 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, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Máquina CNC que permite memorizar hasta 300 programas de corte cada uno con cantidades y longitudes diferentes.
- Estructura de fundición de hierro sólida para absorber las vibraciones y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Avance cabezal de corte mediante 2 motores Brushless y tornillo/sinfín de recirculación de bolas con equilibrio hidráulico del peso.
- Movimiento cabezal de corte mediante por guías lineales con patines precargados de recirculación de bolas.
- Centralita hidráulica para alimentar la mordaza de avance y de corte y el apriete de los patines guía-hoja.
- Variación continua de la velocidad de la hoja en un único intervalo de 15 a 200 m/min con inversor vectorial.
- Sistema de alimentación con recorrido de 760 mm/30" (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor Brushless, un tornillo y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador autoalineador para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse, 70 mm.
- Polea motriz y libre bloqueada con un acoplador regulables.
- 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 montado en un brazo giratorio móvil con plataforma orientable.
- cabezales guía-hoja regulables. el sistema de guía de la hoja se basa en una combinación de rodillos de precarga y patines de metal duro sinterizados.
- 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 que se deben cortar.
- Dispositivo de control del desvío de la hoja.
- Lámpara de trabajo y visor láser para colocar con precisión la barra para cortes que no son de serie o de ensamblaje.
- Control de rotación de la cinta con 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.
- sistema de lubrorrefrigeración de la hoja y del corte alimentado por dos electrobombas con un caudal de 120 l/min.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Dispositivo motorizado con cepillo para la limpieza de la hoja.
- Evacuador de virutas motorizado.
- Indicador acústico y luminoso intermitente.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.