



SHARK

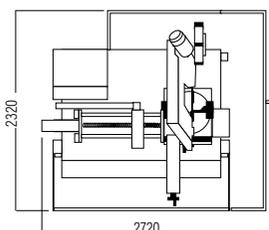
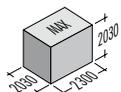
332-1 NC 5.0

SHARK 332-1 NC 5.0, elektrohydraulischer Bandsägevollautomat mit zusätzlich halbautomatischem, halbautomatisch-dynamischem und manuellem Betrieb.

- Automatischer Zyklus (Schnitte von 0° bis +60°).
- Halbautomatisch, halbautomatisch-dynamischer und manueller Zyklus (Schnitte von von -45° bis +60°).
- Manueller oder halbautomatisch dynamischer Zyklus, um Schnitte außerhalb der Serienproduktion direkt ohne Programmierung durchzuführen.
- Numerisch gesteuerte Bandsägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für Automatische entwickelten Windows "CE" basierten Steuerung.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 14 - 15 - 21 - 33 - 34 - 35 - 37 - 52 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 76 - 80



mm	kW	m/min	mm	Cutting Angles				Workpiece Dimensions			kg
				0°	+45°	+60°	-45°	300	260	330x250	
3650x27x0,9	2,2	15÷100	335	0°	+45°	+60°	-45°	300	260	330x250	1190
				↓	↓	↓	↓	260	250	260x200	
								180	170	170x170	
								240	210	240x160	



MERKMALE:

- Benutzer Interface mit Touch Screen Display auf 7" und mechanische Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle in Echtzeit aller Schnittparameter.
- Schutzhäutung für die Sicherheit des Arbeiters.
- Die Bedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Stufenlose Regulierung der Schnittgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min über Frequenzumrichter (Inverter).
- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.
- 420 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager und auswechselbare Einlagen aus Stahl.
- Materialvorschub mit Schrittmotor über Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist; Einzelhub 600 mm



wiederholbar, um jede Länge zu sägen.

- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.
- Automatische Erfassung des Schnittanfangsposition.
- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.
- Automatische Überwachung der Schnittbelastung durch ein direkt auf dem Zylinder montiertes Servoventil.
- Die Kühlmittelwanne (versehen mit 2 Elektropumpen für die Schmierung und Kühlung des Sägebandes) ist im Untergestell eingebaut.
- Die Späneschubblade kann durch einen motorbetriebenen Späneförderer ersetzt werden – siehe Sonderzubehör.
- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Späneräubbürste.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.

