



SHARK

332-1 NC 5.0

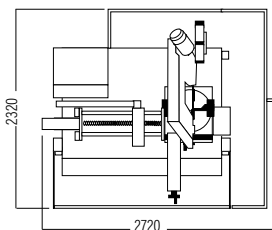
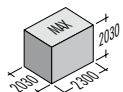
SHARK 332-1 NC 5.0, sierra de cinta electrohidráulica con microprocesador múltiple con funcionamiento en ciclo automático, semiautomático, semiautomático/dinámico y manual (Ciclo automático para cortes de 0° a +60°; Ciclo semiautomático, semiautomático-dinámico y manual para cortes desde -45° a +60°).

- Los ciclos de corte manual o semiautomático/dinámico no tienen ningún parámetro programado y permiten la realización de cortes fuera de la serie.

Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.



ACCESORIOS - PÁGINA 47 - 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	Corte				●	■	▬	Person
				0°	+45°	+60°	-45°				
3650x27x0,9	2,2	15÷100	335	0°	+45°	+60°	-45°	300	260	330x250	kg
				↓	↓	↓	↓	260	250	260x200	
								180	170	170x170	
								240	210	240x160	1190



ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" 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.
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.
- 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 sinfin de recirculación de bolas.



- Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Transductor electrónico para tensar la hoja.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula montada directamente en el cilindro.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal, con un par de electrobombas de gran capacidad para la lubricación y la refrigeración de la cinta, y cajón para las virutas que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

