



SHARK

350 CNC HS 4.0

Shark 350 CNC HS 4.0, serra de fita automática eletro-mecânica, de duplo montante, para executar cortes a 0° em aço para construção, inoxidáveis e ligados, maciços e perfilados, 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.

Apresenta de série:

+ Transportador de cavacos com esteira, que pode ser instalado à direita ou à esquerda da máquina.

+ Regulagem da pressão das morsas.

+ Alimentador com rolos verticais para contenção das barras.

- Esta serra, provida também de ciclo de corte semi-automático, emprega tecnologias de última geração. De facto, a Shark 350 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.

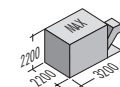
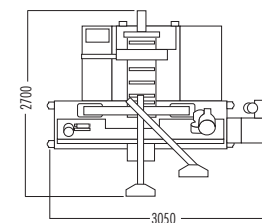
- Ligar-se à rede Ethernet para o serviço de teleassistência.

- 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



ACESSÓRIOS - PAG 23 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 19 - 20 - 25 - 43

| | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|---|---|--|---|---|-----|---|----|---|---|---|
| SHARK 350 CNC HS 4.0 |  |  |  inverter |  |  | |  | |  |  |  |
| | m/min | kW | kW | mm | kW | l | mm | | mm | mm | kg |
| STANDARD | 15÷115 | 5,5 | 11,0 | 4640x34x1,1 | 2x0,18 | 230 | 355 | 0° | 350 | 350 | 2800 |
| 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 | | | | | | | |



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

Se instalado o OPCIONAL “sensores de início/fim de barra” o CNC habilita 3 ciclos de corte especiais:

1 - Ciclo de corte “alimentação progressiva”

As morsas do alimentador mantêm o material constantemente fixado, sem executar movimentos múltiplos.

2 - Ciclo de corte “alimentação com controle de fixação mínima”

3 - Ciclo de corte “recuperação de sobra de barra”
O alimentador indexa o comprimento de corte informado e, uma vez posicionado, verifica a existência de um resto para descarte, enquanto os sensores detectam o comprimento da peça a ser serrada. Inicia a série de cortes, até o penúltimo deles. O último corte que a máquina fará será um corte de encabeçamento do restanteda barra: no lado de descarga da máquina estará o descarte (resto da barra) e no alimentador, o material cortado no comprimento informado no início.

Esta função é útil no caso de barras já encabeçadas em sua extremidade final.

- Ciclo de corte “corte limpo”

O alimentador recua a barra para evitar riscos em sua superfície cortada durante a subida da fita.

- 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.

- Detecção automática da posição de início de corte.

- 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 cabeçote através de motor motore brushless com fuso de Ø 40 mm e porca de esferas recirculantes para garantir a máxima rigidez no corte e permitir o controle automático entre os dados informados e medidos e fazer correção em tempo real dos parâmetros de corte.

- Centralina hidráulica para abertura/fechamento das morsas de corte e de alimentação.

- 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 comprimentos maiores), 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+ comprimento de corte (OPCIONAL mordentes do alimentador para redução do refugo máx a 25 mm+ comprimento de corte).

- 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.

- Máquina já preparada para instalação de lubrificação por névoa (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.

- Dispositivo de controle de desvio da lâmina (OPCIONAL).

- 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.

- Sinalizador acústico e luminoso com luz intermitente em caso de paragem da máquina.

- Máquina preparada para a deslocação com empilhador de garfos.

- Fita bimetalica para maciços e perfis 4640x34x1,1 (OPCIONAL 4640x41x1,3).

- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.

