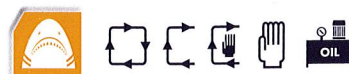


SHARK 332 NC evo



Shark 332 NC evo, elektrohydraulische Bandsäge mit Multi-Mikro-Prozessor und automatischem, halbautomatischem, halbautomatisch-dynamischem und manuellem Betrieb.

- Automatischer Zyklus (Schnitte von 0° bis 60° links): CNC-Maschine mit zwei gesteuerte Achsen für die Programmierung von 1000 verschiedenen Schnittprogrammen bei gleicher Materialstärke,

jedes mit eigener Stückzahl und Länge.

- Halbautomatisch, halbautomatisch-dynamischer und manueller Zyklus (Schnitte von 45° rechts bis 60° links).

- Halbautomatisches Dynamiksystem (manuelle Senkung des Sägebandbogens bis zur gewünschten Position, und Anlauf des halbautomatischen Zyklus über den Handtaster).

- Manueller oder halbautomatisch dynamischer Zyklus, um Schnitte außerhalb der Serienproduktion direkt ohne Programmierung durchzuführen.

MERKMALE:

NEU: Schutzvorrichtungen für die Sicherheit des Arbeiters.

- Neue zentralisierte Schaltkonsole auf einem Gelenkarm, damit der Bediener aus jeder Arbeitsstellung aus leicht schalten und die Not-Aus-Schaltung erreichen kann.

- Neues Feldbus-Kommunikationssystem (Modbus-Protokoll) mit doppeltem Mikroprozessor und Serialanschluss.

- Display mit 20 Zeichen x 4 Zeilen für die Anzeige der folgenden technischen Parameter: + Sägebandgeschwindigkeit + Anzahl der programmierten und ausgeführten Schnitte + Sägebandstärke + Vorschublänge + Schnittzeit + Amperemeter + Bandspannung + Anzeige der (ca. 100) Diagnostikmeldungen und Warnungen, alles in der jeweiligen Anwendersprache.- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.

- Elektronischer Inverter für die ständige Regulierung der Banddrehzahl von 15 bis 100 m/min.

- Hydraulisches Steuergerät jüngster Generation, höchst leistungsfähig und mit niederem



MASCHINENRICHTLINIE 2006/42/CE - Richtlinie 13898/2007 entsprechen
Directive 2006/42/CE and - regulation 13898/2007

Energieverbrauch.

- Materialzuführung von 600 mm mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert sind.

- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Elektronische Bandspannkontrolle.

- 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 Späneschublade kann durch einen motorisierten Späneräumer ersetzt werden - siehe Sonderzubehör.

- Vorbereitung für die Einbau des minimalen Schmierungssatzes des Sägebands (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.

- Späneräubbürste.

SHARK 332 NC evo, elektrohydraulische Bandsäge mit multimikroprozessor, die in automatischen, halbautomatischen, halbautomatisch-dynamischen und manuellen Modus arbeiten kann.

- Automatische Zyklus (Schnitt von 0° bis 60° links): CNC-Maschine mit gesteuerten doppelten Achsen, um auf derselben Welle 1000 verschiedene Längen mit unterschiedlichen Mengen zu schneiden.

- Halbautomatische, halbautomatisch-dynamische und manuelle Zyklus (Schnitte von 45° rechts bis 60° links).

- Halbautomatische/dynamische Zyklus: Senken des Sägekopfes manuell, um ihn direkt über dem Material zu positionieren, der halbautomatische Zyklus beginnt durch Drücken des Trigger-Schalters am Griff.

Die manuellen oder halbautomatischen/dynamischen Zyklen sind frei von Parametern, für die Ausführung von ungeraden Schnitten.

FEW FEATURES:

NEU: Schutzvorrichtungen für die Sicherheit des Bediener.

- Console mit allen zentralisierten Steuerungen, montiert auf einem Gelenkarm, um dem Bediener in jeder

Arbeitsposition für die Steuerungen und die EMERGENCY.

- Feldbus-Steuerungssystem (MODBUS-Protokoll) mit doppeltem Mikroprozessor und serieller Verbindung.

- Display: 20 Zeichen auf vier Zeilen, um technologische Parameter wie: Bandgeschwindigkeit - Anzahl der Schnitte programmiert und ausgeführt - Bandstärke - Länge pro Schlag - Schneiden

zeit - Amperemeter - Bandspannung - Diagnostik und/oder Warnungen (mehr als 100) visualisiert in der Sprache der Anwender. - Visualisierung und Registrierung von Alarmen und Ereignissen mit der Möglichkeit, die Geschichte der Ereignisse zu visualisieren.

- Elektronischer Inverter für die kontinuierliche Einstellung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min.

- Neueste Generation des hydraulischen Steuergeräts, mit hoher Effizienz und niedrigem Energieverbrauch.

- Feeder, betrieben durch einen Schrittmotor mit Schraube, montiert auf vorgelasteten Kugellagern und Nuten mit recirculierenden Kugelschrauben (Futrlänge in einem Schlag: 600 mm).

- Der Hubhöhe, entsprechend den Dimensionen des Materials, das geschnitten werden soll, wird direkt von der Steuerkonsole eingestellt.

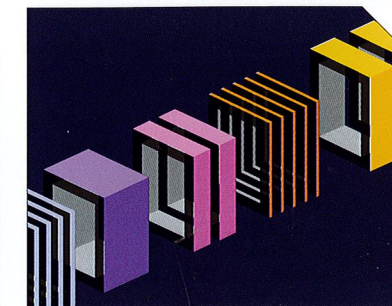
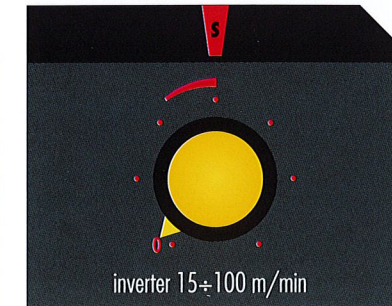
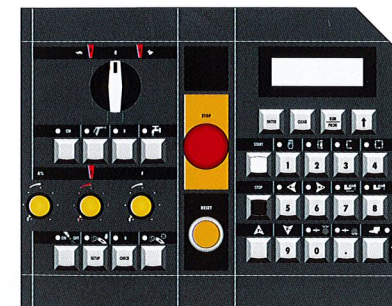
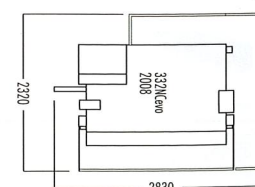
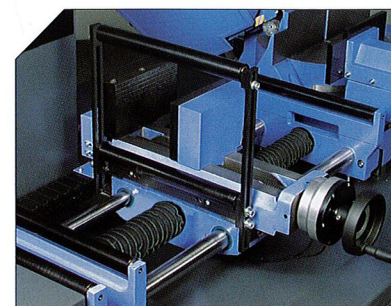
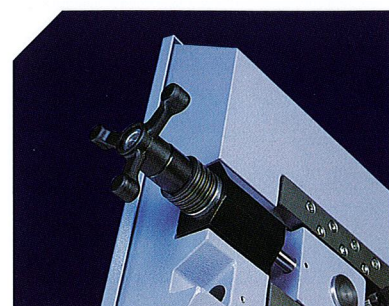
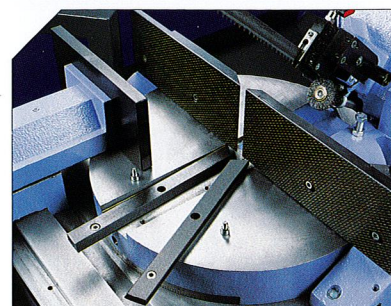
- Elektronischer Transducer zur Visualisierung der Bandspannung.

- Automatische adaptive Scherstress-Steuerung mit Servoventil, montiert direkt auf dem Zylinder.

- Kühltank im Stahlblech mit zwei elektrischen Pumpen, um das Sägeband zu kühlen. Der Schieber zum Sammeln der Späne kann durch einen motorisierten Chip-Sauger ersetzt werden (siehe Option).

- Voreinstellung für die Ausstattung mit dem Sprühnebel-System (OPTIONAL), sowie mit der standardgelieferten traditionellen Schmierung mit Emulsionsöl.

- Drahtbürste zum Säubern des Bandes.



mm	kw	m/min	mm	0°	45°	60°	45°	300	260	330x260	
3320x27x0,9	2,2	15÷100	335					260	250	270x200	kg
								180	170	170x170	
								200	180	200x160	1105