Shark

332 SXI evo

SHARK 332 SXI evo, elektrohydraulische, halbautomatische Bandsäge mit zusätzlich manueller und halbautomatisch-dynamischer Funktion, für Schnitte von 45° rechts bis 60° links.
- MEP stellt die jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren mit nur einer Achse dar.
- Halbautomatische Funktion: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich – Schraubstock öffnet sich.
- Halbautomatische dynamische Funktion: manuelle Senkung des Sägebandbogens bis zur gewünschten Position, und Anlauf eines halbautomatischen Zyklus über den Handtaster).
MERKMALE:
- Neue zentralisierte Schaltkonsole auf einem Gelenkarm.
- Bedienteil mit Niederspannung: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Display zur Anzeige von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Alarmursachen) + Zustand der Ein- und Ausgänge + Zählung der Schnitte + für den durchgeführten Schnitt gebrauchte Zeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + nummerische Anzeige der Kopfposition.
- Schaltgriff IP55 des manuellen 24-V-Zyklus.
- Komplettes Programm aller speziellen



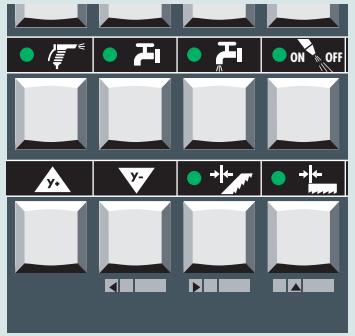


Schnittzyklen.
- Hydraulisches Steuergerät jüngster Generation, höchst leistungsfähig und mit niederem Energieverbrauch.
- Drehteller (auf Rollenlager von 420 mm mit vorgespanntem Drucklager montiert) mit auswechselbarem Arbeitstisch aus Stahl.- Doppelte Drehzahl des Bandes (40/80 m/min) mit Steuerung VORGESEHEN für die Aufnahme eines elektronischen Inverters für die stufenlose Regulierung der Banddrehzahl von 15 bis 100 m/min.
- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Spanneinrichtung seitlich nach links und rechts verschiebbar, mit Schnellspannschraubstock und Automatikbetrieb auch in der manuellen Ausführung.
- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Bildschirm mittels elektronischem Umrechner.
- Untergestell, das entworfen wurde, um das Kühlmittel, auch bei maximalen Winkelschnitten, komplett aufzufangen.
- Die Kühlmittelwanne (versehen mit Elektropumpe für die Schmierung und Kühlung des Sägebandes) und die Späneschublade (kann durch einen motorisierten Späneräumer ersetzt werden - siehe Sonderzubehör) sind im Untergestell eingebaut.
- Vorbereitung für die Einbau des minimalen Schmierungssatzes des Sägebands (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.

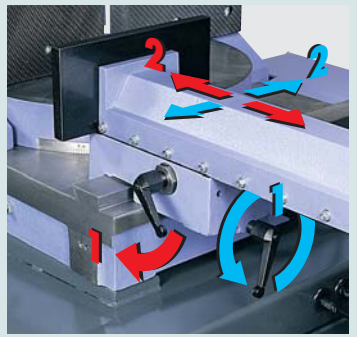
- Späneräumbürste.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Einstellbare Präzisionsanschläge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Materialauflagearm mit Rolle, zum befestigen der Ladebühne.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.

Shark 332 SXI evo, semi-automatic electro-hydraulic sawing machine , with operation also in manual and semi-automatic dynamic cycle, for cutting from 45° right to 60° left.
- Machine with controlled single axis microprocessor with the latest generation of controllers for semi-automatic sawing machines designed by MEP.
- Semi-automatic cycle: starting the cycle: - the vice closes and the motor starts – the head goes down to execute cut – motor stops – head returns to top position and vice opens.
- Semi-automatic dynamic cycle: lowering the head manually, so as to position it just above the material, the semi-automatic cycle starts by pressing trigger switch on handle.
A FEW FEATURES:
- Console with all centralized controls, installed on an articulated arm.
- Low voltage soft keyboard, in polyester, with thermo-shaped buttons, with tactile feeling and sound signal when operating.

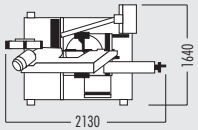
- Display for the following messages: • Diagnostic • Allarms (cause description). • Input and output status. • Cut counting. • Time spent for the cut made. • Blade motor absorption. • Blade tension. • Blade speed. • Numeric displaying of the head position.
- Control handle of the manual cycle at 24 V, IP55.
- Program with several special cutting cycles.
- Latest generation hydraulic control unit, with high efficiency and low energy consumption.
- Rotating table (mounted on a 420 mm roller bearing, pre-loaded with thrust bearing) with steel vice plates which can be replaced after wear.- Double band rotation speed (40/80 m/min) with card PRESET to mount the electronic inverter for the continuous adjustment of the band speed (from 15 to 100 m/min).
- The limits of the head stroke are programmed through the control board, depending on the dimensions of the bars to be cut.
- Sliding vice with sideways movement and fast-positioning system which functions in automatic also when in manual mode.
- Manually-operated blade tensioning through electronic transducer, with displaying.
- Steel base allows to recover coolant also when cutting at the maximum degrees.
- Coolant tank inside the steel base with electric pump so as to lube-refrigerate band. The drawer to collect chips can be replaced with a motorized chip evacuator (see optionals).
- Preset to be equipped with the spray mist system (OPTIONAL), as well as with the standard-delivered traditional lubrication with emulsible oil.
- Wire chip brush for band cleaning.
- Machine arranged for handling with movement equipment.
- Adjustable rod to measure stop to make cuts of the same length with millimetred steel rod.
- Stock support arm with roller predisposed to mount loading table.
- Bi-metal band for solids and sections.
- Service keys and instructions manual for maintenance and spare parts list.

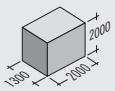






					●	■	▬	
				0°	300	260	330x260	
				45° ◀	260	250	270x200	
mm	kw	m/min	mm	60° ◀	180	170	170x170	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	45° ▶	200	180	200x160	670





Zubehöre Seite - Optionals from page 74 *n. 02,03,04,11,12,13,18,32,56,71,92*

