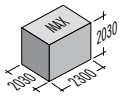
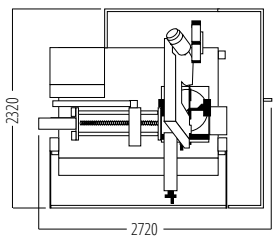
SHARK
332-1 NC 5.0



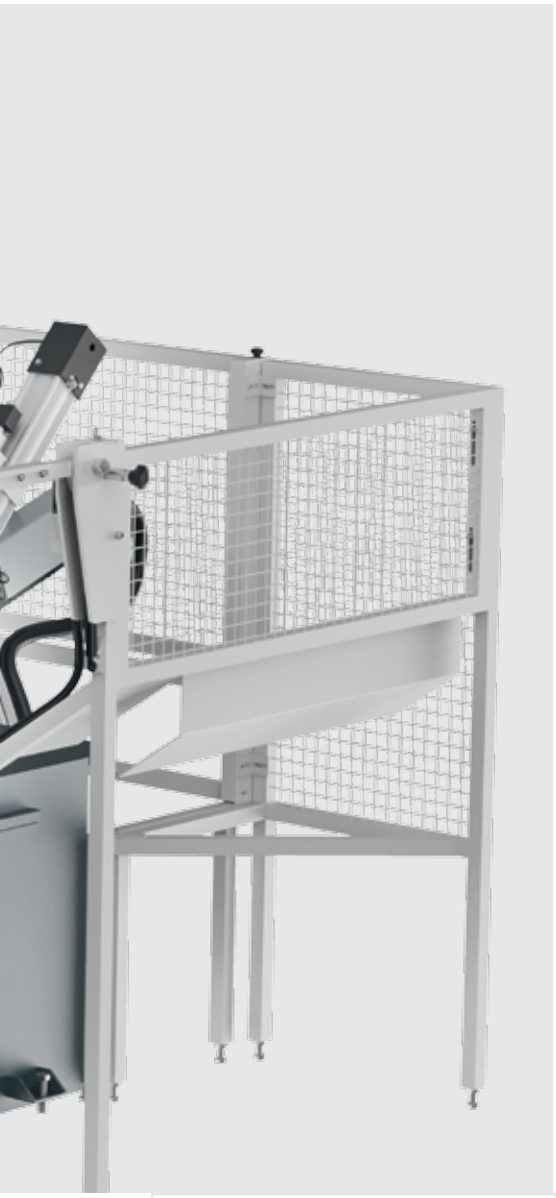
ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 9 - 15 - 18 - 20 - 21 - 26 - 34 - 35 - 60 - 71 - 72 - 73 - 90 - 102 - 103 - R1 - R2 - R3







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



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.
duktion.

MERKMALE:
- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 7" und mechanische Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine , garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle in Echtzeit aller Schnittparameter.
- Schutzumhausung 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).
- Kräftiges Getriebe der Baugröße 75.
- Einstellbare Präzisions-Hartmetall Bandführungen.
- Anti-Vibrationsrollen an der vorderen Bandführungen sorgen für maximale Haltbarkeit der Werkzeuge und Geräuschreduzierung.
- 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 Späneschublade kann durch einen motorbetriebenen Späneförderer ersetzt werden – siehe Sonderzubehör.
- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Späneräumbürste.
- Bimetall-Sägeband für Voll - und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.









