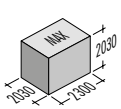
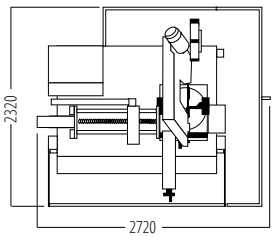
SHARK
332 NC 5.0

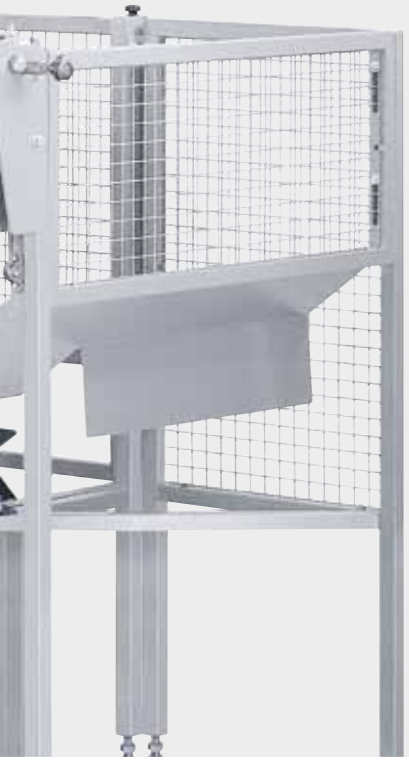
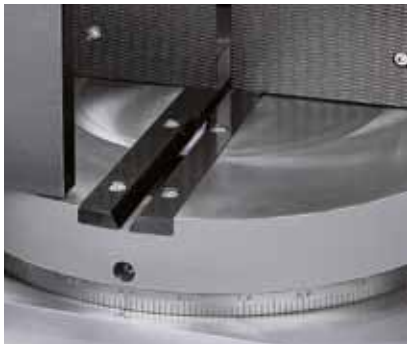
SHARK 332 NC 5.0, elektrohydraulischer Bandsägevollautomat mit zusätzlich halbautomatischem, halbautomatisch-dynamischem und manuellem Betrieb.
- Automatischer Zyklus (Schnitte von 0° bis 60° links).
- Halbautomatisch, halbautomatisch-dynamischer und manueller Zyklus (Schnitte von 45° rechts bis 60° links).
- 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.

ZUBEHÖRE - SEITE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 21 - 33 - 34 - 35 - 36 - 37 - 52 - 55 - 60 - 66 - 71





				0°					300	260	330x260	
				45° ◀					260	250	270x200	
mm	kW	m/min	mm	60° ◀					180	170	170x170	kg
3320x27x0,9	2,2	15÷100	335	45° ▶					200	180	200x160	1190



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).
- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.
- 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.