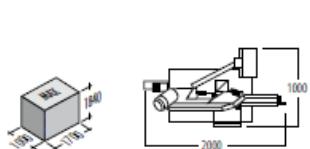


## Shark 281 SXI EVO Sierra de cinta MEP





| mm          | kW      | m/min | mm  | 0°  | 250 | 230 | 280x200 | kg  |
|-------------|---------|-------|-----|-----|-----|-----|---------|-----|
| 2950x27x0,9 | 1,5/1,8 | 36/72 | 285 | 45° | 190 | 180 | 180x180 | 435 |
|             |         |       |     | 60° | 120 | 110 | 110x110 |     |

SHARK 281 SXI evo, sierra de cinta, semiautomática electrohidráulica, para el corte de 0° a 60° a la izquierda.

- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.
- **FUNCIONAMIENTO:**
- después de la activación del ciclo con el pulsador, efectúa:
  - Cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor
  - Bajada del cabezal para el corte
  - Parada del motor
  - Retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- Máquina de serie con funcionamiento únicamente en ciclo semiautomático, que bajo pedido puede solicitarse con los ciclos de corte suplementarios (OPCIONAL): manual y semiautomático dinámico (ciclo semiautomático dinámico: bajando manualmente el cabezal hasta la posición deseada y pulsando el botón de la empuñadura, se pone en funcionamiento un ciclo semiautomático).
- **CICLO DOWN-UP:** trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

#### ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Programa completo de varios ciclos de corte especiales.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Doble velocidad de rotación de la cinta (36/72 m/min) con la posibilidad de solicitar la sierra con inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las

dimensiones de las barras por cortar.

- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
  - Pedestal con cuba extraíble para el líquido refrigerante.
  - Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
  - Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
  - Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
  - Máquina preparada para el desplazamiento con traspalaeta.
  - Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
  - Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
  - Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
  - Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.
- 
- Machine with controlled single axis microprocessor with the latest generation of controllers for semi-automatic sawing machines designed by MEP.
  - OPERATION: starting the cycle by means of the relative push-button, the following steps are carried out:
    - The vice closes and the motor starts
    - The head goes down to execute cut
    - Motor stops
    - Head returns to top position and vice opens.
  - Standard machine with operation in semi-automatic cycle only, that can be ordered with additional cutting cycles upon request

#### (OPTIONAL):

- Manual and semi-automatic dynamic cycle (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).
- CYCLE DOWN UP : Operating in semiautomatic cycle , the new function DOWN makes the head and blade motor stop once the cut is finished with the vice closed, by pressing the UP button the head raises back to its starting point and the vice opens.