

CATALOGO
NETWORK







MEP GROUP

MEP Group è l'evoluzione naturale nel Mondo di quelle conoscenze, tecnologie, valori che si sono sviluppate e rafforzate nei 50 anni di vita MEP.

Attualmente MEP Group è presente localmente nei maggiori mercati di riferimento, detenendo posizioni di leader in mercati di primaria importanza, ed è presente con stabilimenti produttivi in Italia, Canada, USA, Cina, dove vengono prodotte circa 12.000 macchine/anno distribuite in più di 50 nazioni grazie alla preziosa collaborazione di qualificati distributori locali e/o aziende dirette (Cina, Brasile).

La gamma di prodotti, in grado di soddisfare le esigenze di una vasta fascia di clientela, parte dalle macchine a Controllo Numerico per arrivare alle macchine manuali passando per un'offerta di macchine automatiche e semi-automatiche, con capacità di taglio fino a 1500 mm.



HYDMECH LTD (CANADA)

HYDMECH INC. (USA)

MEP SPA (ITALY)

MEP DO BRASIL LTDA (BRAZIL)

MEP NEL MONDO

MEP (SUZHOU) CO. LTD
(PR. CHINA)



MEP SPA
Pergola (PU)
Italy



MEP DO BRASIL LTDA.
San Paolo - SP
Brazil



MEP (SUZHOU) CO. LTD
Suzhou
P.R. China



HYDMECH
Woodstock, ON
Canada



HYDMECH INC.
Conway, AR
USA



UNA STORIA FAMILIARE

OFFICINA MECCANICA di Enzo Magnani fino al 1959



MEP TV 300 Il primo modello di troncatrice a disco abrasivo costruita in serie

FATTA DI IMPEGNO E PASSIONE

La nascita dell'azienda è radicata in una delle tante famiglie dell'imprenditoria italiana e in un territorio ricco di gente laboriosa, storia e d'arte.

Una realtà, quella di MEP, nata in una piccola officina nel centro storico di Pergola, cittadina italiana situata nelle Marche, in provincia di Pesaro-Urbino. Enzo Magnani inizia qui la propria attività come meccanico, mettendo a frutto quanto aveva imparato in guerra con le truppe anglo-americane di stanza in Italia. Dal suo piccolo laboratorio meccanico e dal suo ingegno nasce la prima segatrice, che, con il passaparola, diviene richiesta dalle piccole aziende che operano nelle vicine città. È però con l'apporto del figlio Ezio - che Enzo chiama giovanissimo a lavorare con lui - che la MEP si espande.

Ezio, supportato dal punto di vista organizzativo dal nuovo socio Giampaolo Garattoni, guida la crescita commerciale e indirizza lo sviluppo tecnologico dei prodotti e dei processi produttivi, diventando il punto di riferimento per i suoi dipendenti.

Enzo - che purtroppo muore giovane a solo 52 anni, non potrà assistere ai tantissimi successi della sua azienda.

Ed è un peccato, perché da quel momento è stata una continua espansione; inizia la scalata da azienda locale a competitore globale con l'acquisizione e la fondazione di varie società sotto il marchio MEP GROUP.



ENZO MAGNANI



EZIO MAGNANI

LEGENDA



ciclo di taglio AUTOMATICO



ciclo di taglio SEMIAUTOMATICO



ciclo di taglio SEMIAUTOMATICO DINAMICO



ciclo di taglio CCS



ciclo di taglio MANUALE



ELETTROIDRAULICA



ELETTROPNEUMATICA



ELETTROMECCANICA

Le foto pubblicate in questo catalogo potrebbero comprendere dei particolari non di serie



SEGATRICI A NASTRO



PH 211-1/HB	03
PH 261-1/HB	04
PH 262/HB	05



SHARK 281	07
SHARK 281 CCS/MA	08
SHARK 281 SXI evo	09
SHARK 281 NC 5.0	11
SHARK 282	13
SHARK 282 CCS/MA	14
SHARK 282 SXI evo	15
SHARK 332-1 CCS	17
SHARK 332-1 SXI evo	19
SHARK 332-1 NC 5.0	21
SHARK 382-1 SXI evo	23
SHARK 452-1 SXI evo	25
SHARK 230-1 NC HS 5.0	27

SEGATRICI VERTICALI A DISCO HSS PER METALLI



TIGER 352/MA	29
TIGER 352 SX evo	31
TIGER 352 NC 5.0	33
TIGER 372 SX evo	35

SEGATRICI A DISCO HM PER ALLUMINIO



COBRA 352 MA	37
COBRA 352 SX evo	39
COBRA 352 NC 5.0	41

SEGATRICI A DISCO HSS PER METALLI

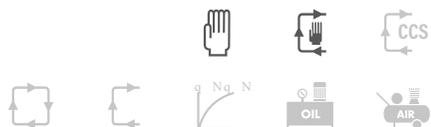


FALCON 352/MA	43
---------------	----

ACCESSORI	45
CARATTERISTICHE TECNICHE	53



PH 211-1/HB

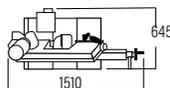
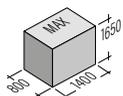


La PH 211-1, segatrice manuale a nastro per tagli da 0° a +60°, viene fornita anche in una versione con dispositivo HB per eseguire tagli singoli senza operatore, mantenendo comunque anche il ciclo di taglio manuale (il dispositivo HB è disponibile solo nelle versioni trifase).

CICLO DI TAGLIO HB: Dopo aver posizionato la barra e chiuso la morsa, si avvia la fase di taglio che utilizza il peso dell'arco controllato da un circuito idraulico per regolare la velocità di discesa; eseguito il taglio il nastro si ferma, l'arco viene sollevato manualmente fino alla posizione necessaria all'avanzamento della barra e bloccato tramite valvola idraulica a comando manuale.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Robusta struttura in ghisa che consente di ottenere tesature del nastro a 700 kg.
- Quadro elettrico con cablaggio totalmente identificabile, stand-by, interruttore generale con dispositivo lucchettabile, protezione contro i cortocircuiti, magnetotermica salvamatore, bobina di minima tensione, impianto a bassa tensione 24 Volt.
- Impugnatura di comando IP55.
- Puleggia motrice bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio mantenendo la possibilità della regolazione assiale.
- Testine guidalama con 6 placchette in WIDIA per assicurare maggiore stabilità.
- Battute di arresto a 0° e +60° con leva per bloccaggio a qualsiasi angolazione intermedia.
- Snodo testa con cuscinetti conici precaricati.
- Morsa con leva di bloccaggio rapido.
- Pompa elettrica per la lubrorefrigerazione del nastro e dispositivo pulilama a spazzola.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Manuale di istruzioni per la richiesta di parti di ricambio.

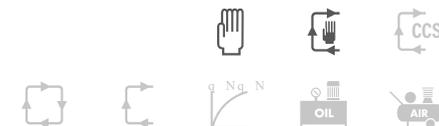


ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 04 - 27 - 28 - 71 - 79

mm	kW	m/min	kW	m/min	mm	0°	180	180	200x150	kg
						+45°	115	110	125x110	
2130x20x0,9	0,75	80	0,70/0,81	40/80	200	+60°	70	70	70x70	190




PH 261-1/HB



La PH 261-1, segatrice manuale a nastro per tagli da 0° a +60°, viene fornita anche in una versione con dispositivo HB per eseguire tagli singoli senza operatore, mantenendo comunque anche il ciclo di taglio manuale.

CICLO DI TAGLIO HB:

- Dopo aver posizionato la barra e chiuso la morsa, si avvia la fase di taglio che utilizza il peso dell'arco controllato da un circuito idraulico per regolare la velocità di discesa; eseguito il taglio il nastro si ferma, l'arco viene sollevato manualmente fino alla posizione necessaria all'avanzamento della barra e bloccato tramite valvola idraulica a comando manuale.

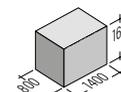
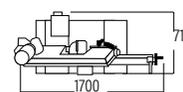
ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Robusta struttura in ghisa che consente di ottenere tesature del nastro a 900 kg.
- Quadro elettrico con cablaggio totalmente identificabile, stand-by, interruttore generale con dispositivo lucchettabile, protezione contro i cortocircuiti, magnetotermica salvamotore, bobina di minima tensione, impianto a bassa tensione 24 Volt.
- Impugnatura di comando IP55.
- Puleggia motrice bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio mantenendo la possibilità della regolazione assiale.
- Testine guidalama con 6 placchette in WIDIA per assicurare maggiore stabilità.
- Battute di arresto a 0° e +60° con leva per bloccaggio a qualsiasi angolazione intermedia.
- Snodo testa con cuscinetti conici precaricati.
- Morsa con leva di bloccaggio rapido.
- Pompa elettrica per la lubrorefrigerazione del nastro.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Manuale di istruzioni per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 04 - 29 - 30 - 57 - 72 - 80

								
mm	kW	m/min	mm	0°	225	200	240x160	kg
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	+45°	160	140	155x115	
				+60°	90	90	90x90	





PH 262, segatrice manuale a nastro per tagli da -45° a +60°, disponibile anche in versione HB per eseguire tagli singoli senza operatore, mantenendo comunque anche il ciclo di taglio manuale (CICLO DI TAGLIO vedi PH 262 HB)

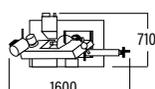
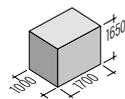
ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Robusta struttura in ghisa che consente di ottenere una elevata tesatura del nastro (900 kg).
- Ampia superficie di lavoro con piano rotante per tagliare a tutte le angolazioni senza incidere il piano di lavoro.
- Gruppo di serraggio scorrevole longitudinalmente destra/sinistra, con morsa ad accostamento rapido.
- Quadro elettrico con cablaggio totalmente identificabile, stand-by, interruttore generale con dispositivo lucchettabile, protezione contro i cortocircuiti, magnetotermica salvamotore,



bobina di minima tensione, impianto a bassa tensione 24 Volt.

- Impugnatura di comando IP55.
- Puleggia motrice bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio mantenendo la possibilità della regolazione assiale.
- Testine guidalama con placchette in WIDIA per assicurare stabilità durante il taglio.
- Battute di arresto per il taglio a -45°, 0° e +60° con leva per bloccaggio a qualsiasi angolazione intermedia.
- Snodo testa con cuscinetti conici precaricati.
- Pompa elettrica per la lubrificazione del nastro.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Manuale di istruzioni per la richiesta di parti di ricambio.



PH 262 - PH262 HB



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

mm	kW	m/min	mm	0°	225	200	240x160	
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	+ 45°	160	140	155x115	
				+ 60°	90	90	90x90	kg
				- 45°	145	125	150x100	265




PH 262 HB



PH 262 HB, oltre al taglio in modalità manuale, la segatrice esegue tagli singoli senza operatore. CICLO DI TAGLIO HB:

- Dopo aver posizionato la barra e chiuso la morsa, si avvia la fase di taglio che utilizza il peso dell'arco controllato da un circuito idraulico per regolare la velocità di discesa; eseguito il taglio il nastro si ferma, l'arco viene sollevato manualmente fino alla posizione necessaria all'avanzamento della barra e bloccato tramite valvola idraulica a comando manuale.

CARATTERISTICHE: (vedi PH 262)



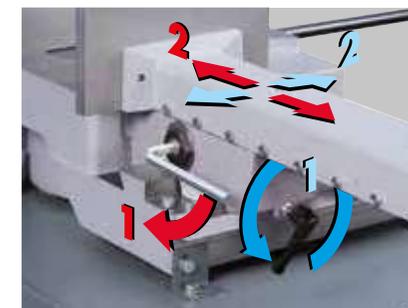
PH 262HB



PH 262 - PH62HB



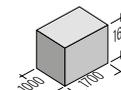
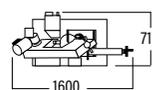
PH 262 - PH62HB



PH 262 - PH62HB

ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

mm	kW	m/min	mm	0°	225	200	240x160	kg
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	+ 45°	160	140	155x115	265
				+ 60°	90	90	90x90	
				- 45°	145	125	150x100	





SHARK 281 CCS/MA



SHARK 281 CCS (Cut Control System), segatrice a nastro per il taglio da 0° a +60°.
Oltre al taglio in modalità manuale, la segatrice esegue tagli singoli senza operatore, utilizzando il peso della testa controllato da un freno idraulico; eseguito il taglio l'arco viene sollevato manualmente fino alla posizione necessaria all'avanzamento della barra.
Nella versione con morsa pneumatica (MA) l'apertura/chiusura della morsa viene effettuata con valvola a comando manuale (optional con comando a pedaliere).
CARATTERISTICHE: (vedi Shark 281)



SHARK 281CCS



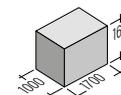
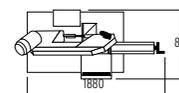
SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS

ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 04 - 09 - 12 - 16 - 34 - 57 - 72 - 80

mm	kW	m/min	mm	0°	250	230	280x200	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+45°	190	180	180x180	
				+60°	120	110	110x110	375





SHARK 281 SXI EVO

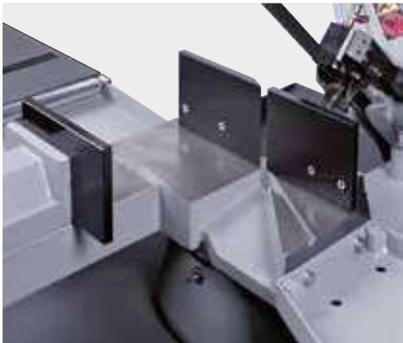
SHARK 281 SXI evo, segatrice a nastro, semiautomatica elettroidraulica, per il taglio da 0° a +60°.

- Macchina con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.

FUNZIONAMENTO: All'avvio del ciclo tramite pulsante segue: - chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.

- Macchina di serie con solo funzionamento in ciclo semiautomatico, che a richiesta può essere ordinata con i cicli di taglio supplementari (OPTIONAL): manuale e semiautomatico dinamico (ciclo semiautomatico dinamico: abbassando manualmente la testa fino alla posizione desiderata e premendo il pulsante sull'impugnatura, si avvia un ciclo semiautomatico).

- CICLO DOWN-UP: operando nel ciclo SEMIAUTOMATICO, il pulsante DOWN consente di fare fermare la testa e la rotazione del nastro a fine taglio mantenendo la morsa chiusa, completando il ritorno in alto della testa e l'apertura della morsa tramite il pulsante UP.



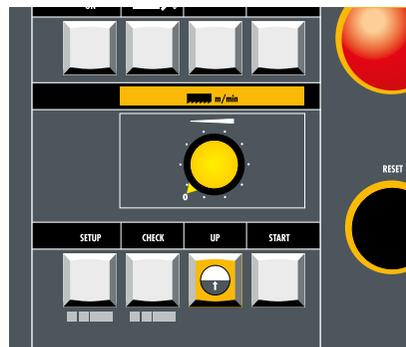


ALCUNE CARATTERISTICHE:

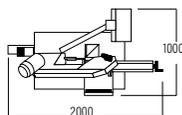
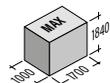
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Programma completo di vari cicli di taglio speciali.

- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Doppia velocità di rotazione del nastro (36/72 m/min) con la possibilità di ordinare la segatrice completa di inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Tesatura della lama ad azionamento manuale, tramite trasduttore elettronico, con visualizzazione sul display.
- Piedistallo con vasca estraibile per il liquido refrigerante.
- Pompa elettrica per la lubrificazione del nastro.

- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei piani di carico.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 16 - 32 - 34 - 36 - 57 - 67 - 72 - 80



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

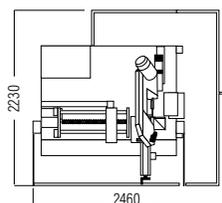
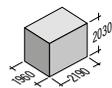


SHARK 281 NC 5.0

SHARK 281 NC 5.0, segatrice automatica elettroidraulica a nastro, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, semiautomatico/dinamico e manuale per il taglio da 0° a +60°. Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 14 - 15 - 17 - 33 - 34 - 49 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 80



mm	kW	m/min	mm	0°	250	230	280x200	kg
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	+45°	190	180	180x180	
				+60°	120	110	110x110	1055



ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Interfaccia utente con display touch screen da 7" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.
- Console con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro da 15 a 100 m/min.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Posizionamento della testa di taglio e movimentazione del carrello alimentatore tramite joy-stick.



- Acquisizione automatica della posizione di inizio taglio.
- Trasduttore elettronico tesatura lama.
- Controllo automatico della forza di taglio con servovalvola proporzionale montata direttamente sul cilindro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo, con coppia di elettropompe ad alta portata per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro e cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli motorizzato (OPTIONAL).
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.





SHARK 282 SXI EVO

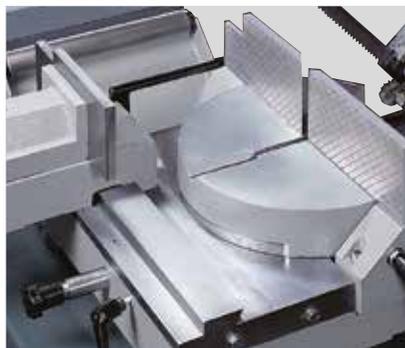
SHARK 282 SXI evo, segatrice a nastro, semiautomatica elettroidraulica, con funzionamento anche in ciclo manuale e semiautomatico dinamico, per il taglio da -45° a $+60^\circ$.

- Macchina con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.

- Ciclo semiautomatico, all'avvio del ciclo segue:
 - chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.

- Ciclo semiautomatico dinamico: abbassando manualmente la testa fino alla posizione desiderata e premendo il pulsante sull'impugnatura, si avvia un ciclo semiautomatico.

- CICLO DOWN-UP: operando nel ciclo SEMIAUTOMATICO, il pulsante DOWN consente di fare fermare la testa e la rotazione del nastro a fine taglio mantenendo la morsa chiusa, completando il ritorno in alto della testa e l'apertura della morsa tramite il pulsante UP.



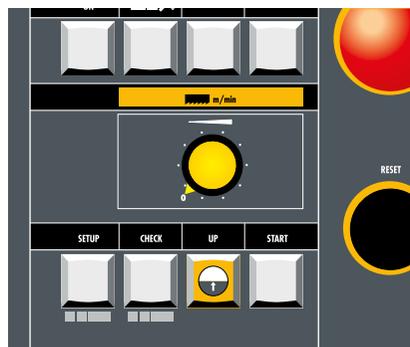


ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Impugnatura di comando del ciclo manuale a 24 V, IP55.
- Programma completo di vari cicli di taglio speciali.



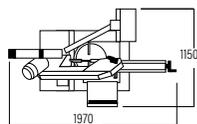
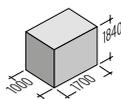
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Ampia superficie di lavoro con piano rotante montato su un cuscinetto a rulli di diametro 265 mm, precaricato con cuscinetto reggispinta.
- Doppia velocità di rotazione del nastro (36/72 m/min) con scheda PREDISPOSTA per ospitare l'inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Tesatura della lama ad azionamento manuale, tramite trasduttore elettronico, con visualizzazione sul display.
- Piedistallo con vasca estraibile per il liquido refrigerante.



- Pompa elettrica per la lubrefrigerazione del nastro.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei pianali di carico.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 36 - 57 - 72 - 80



mm	kW	m/min	mm	Blade Profile			kg	
				0°	250	220		280x220
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+ 45°	230	200	220x200	
				+ 60°	120	80	140x80	
				- 45°	200	170	200x140	485

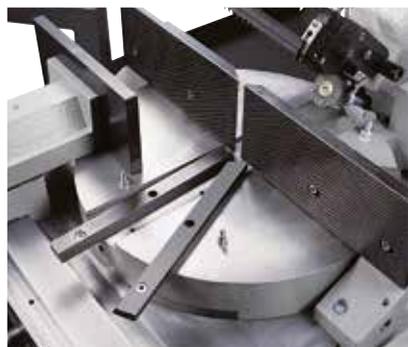


SHARK

332-1 CCS

SHARK 332-1 CCS, segatrice a nastro con funzionamento in ciclo manuale e CCS (Cut Control System) per tagli compresi tra -45° e $+60^\circ$.

Funzionamento del ciclo CCS: dopo aver alimentato la barra e chiuso la morsa, si avvia la fase di taglio che utilizza il peso dell'arco controllato da un circuito frenante idraulico per regolare la velocità di discesa testa; eseguito il taglio l'arco viene sollevato manualmente fino alla posizione necessaria all'avanzamento della barra.



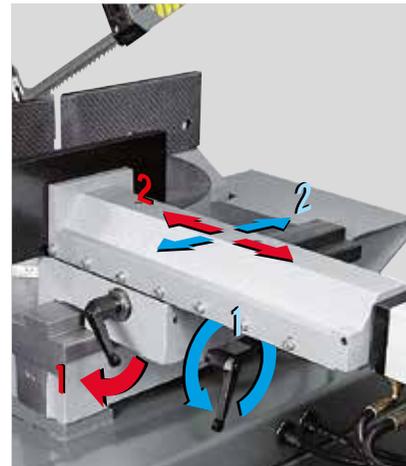
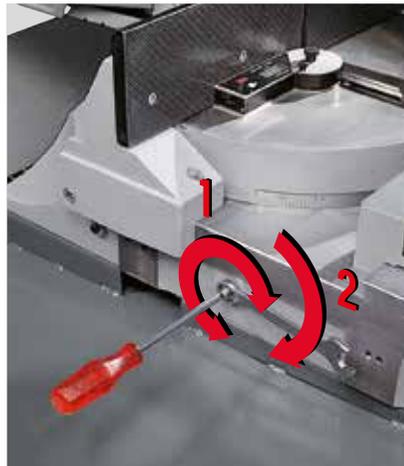


ALCUNE CARATTERISTICHE:

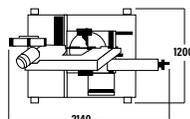
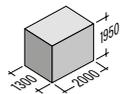
- Impianto elettrico (cablaggio totalmente identificabile, stand-by, interruttore generale con dispositivo bloccaporta lucchettabile, interruttore motore, dispositivo di emergenza, magnetotermica salvamotore, bobina di minima tensione, protezione contro la mancanza di fase, impianto a bassa tensione 24 Volt).
- Piano rotante (montato su un cuscinetto a rulli di diametro 420 mm, precaricato con cuscinetto

- reggispinta) completo di piastre sostituibili in acciaio sulla superficie di lavoro.
- Trasduttore elettronico della tesatura del nastro con visualizzazione sulla consolle.
- Morsa manuale a vite con accostamento rapido.
- Piedistallo con vasca per il liquido refrigerante e cassetto per i trucioli.
- Pompa elettrica per la lubrificazione del nastro.

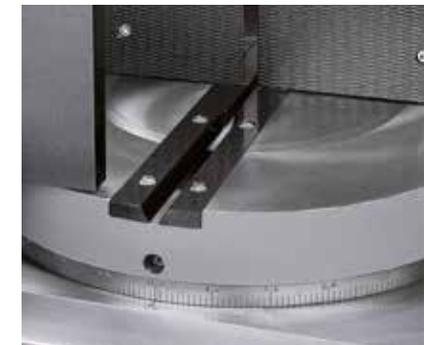
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 04 - 12 - 20 - 34 - 57 - 65 - 72 - 80



mm	kW	m/min	mm	0°	300	260	330x250	
3650x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	+ 45°	260	250	260x200	kg
				+ 60°	180	170	170x170	
				- 45°	240	210	240x160	640





SHARK

332-1 SXI EVO

SHARK 332-1 SXI evo, segatrice semiautomatica elettroidraulica, con funzionamento anche in ciclo manuale e semiautomatico dinamico, per tagli da -45° a $+60^{\circ}$.

- Macchina con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.

- Ciclo semiautomatico, all'avvio del ciclo segue:
- chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.

- Ciclo semiautomatico dinamico: abbassando manualmente la testa fino alla posizione desiderata e premendo il pulsante sull'impugnatura, si avvia un ciclo semiautomatico.

- CICLO DOWN-UP: operando nel ciclo SEMIAUTOMATICO, il pulsante DOWN consente di fare fermare la testa e la rotazione del nastro a fine taglio mantenendo la morsa chiusa, completando il ritorno in alto della testa e l'apertura della morsa tramite il pulsante UP.



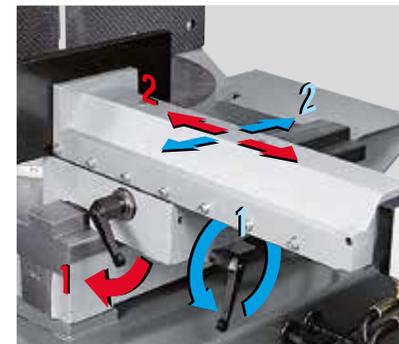
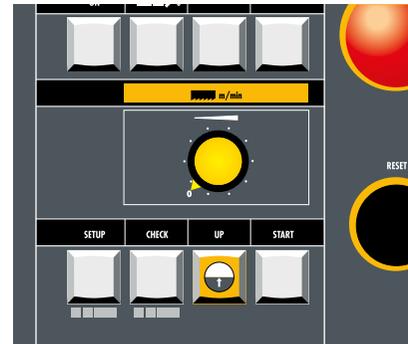


ALCUNE CARATTERISTICHE:

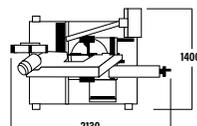
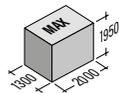
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Impugnatura di comando del ciclo manuale a 24 V, IP55.
- Programma completo di vari cicli di taglio speciali.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Piano rotante (montato su un cuscinetto a rulli di diametro 420 mm, precaricato con cuscinetto reggispinta) completo di piastre sostituibili in acciaio sulla superficie di lavoro.
- Doppia velocità di rotazione del nastro (40/80 m/min) con scheda PREDISPOSTA per ospitare l'inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Programmazione dei limiti della corsa della

- testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Gruppo di serraggio scorrevole longitudinalmente destra/sinistra, con morsa ad accostamento rapido e funzionamento automatico anche in ciclo manuale.
- Tesatura della lama ad azionamento manuale, tramite trasduttore elettronico, con visualizzazione sul display.
- Piedistallo che consente di recuperare totalmente il liquido refrigerante anche durante i tagli alle massime angolazioni.
- Piedistallo con vasca per il liquido refrigerante e cassetto per i trucioli.
- Pompa elettrica per la lubrificazione del nastro.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione

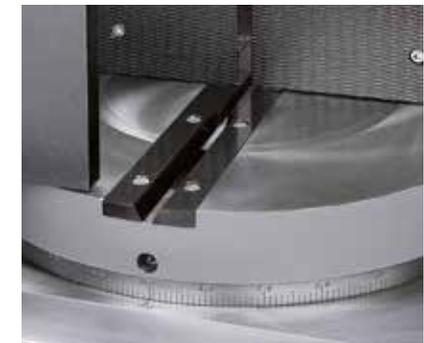
- minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei piani di carico.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 50 - 57 - 66 - 72 - 80



mm	kW	m/min	mm	-			kg	
				0°	300	260		
3650x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	+ 45°	260	250	260x200	675
				+ 60°	180	170	170x170	
				- 45°	240	210	240x160	





SHARK

332-1 NC 5.0

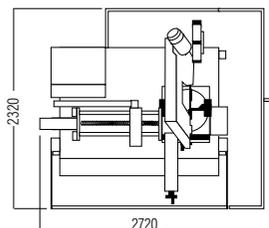
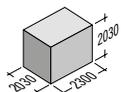
SHARK 332-1 NC 5.0, segatrice a nastro elettroidraulica a multimicroprocessore con funzionamento in ciclo automatico, semiautomatico, semiautomatico/dinamico e manuale (ciclo automatico per tagli da 0° a +60°; ciclo semiautomatico, semiautomatico-dinamico e manuale per tagli da -45° a +60°).

- I cicli di taglio manuale o semiautomatico/dinamico sono liberi da ogni parametro programmato, per l'esecuzione di tagli fuori della serie.

- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 14 - 15 - 21 - 33 - 34 - 35 - 37 - 52 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 76 - 80



mm	kW	m/min	mm	Cutting Modes				300	260	330x250	kg
				0°	+45°	+60°	-45°				
3650x27x0,9	2,2	15÷100	335	0°	+45°	+60°	-45°	260	250	260x200	1190

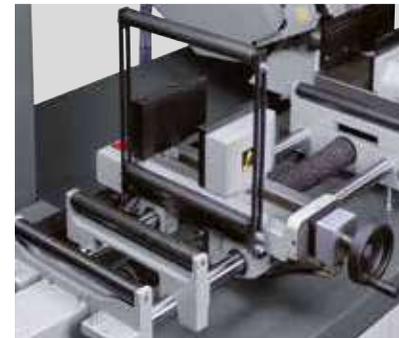


ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Interfaccia utente con display touch screen da 7" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.
- Console con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Piano rotante (montato su un cuscinetto a rulli di diametro 420 mm, precaricato con cuscinetto reggispinta) completo di piastre sostituibili in acciaio sulla superficie di lavoro.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.



- Posizionamento della testa di taglio e movimentazione del carrello alimentatore tramite joy-stick.
- Acquisizione automatica della posizione e di inizio taglio.
- Trasduttore elettronico tesatura lama.
- Controllo automatico della forza di taglio con servovalvola proporzionale montata direttamente sul cilindro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo, con coppia di elettropompe ad alta portata per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro e cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli motorizzato (OPTIONAL).
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.





SHARK

382-1 SXI EVO

SHARK 382-1 SXI evo, segatrice semiautomatica elettroidraulica, con funzionamento anche in ciclo manuale e semiautomatico dinamico, per tagli da -45° a $+60^{\circ}$.

- Macchina con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.

- Ciclo semiautomatico, all'avvio del ciclo segue:
 - chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.

- Ciclo semiautomatico dinamico: abbassando manualmente la testa fino alla posizione desiderata e premendo il pulsante sull'impugnatura, si avvia un ciclo semiautomatico.

- CICLO DOWN-UP: operando nel ciclo SEMIAUTOMATICO, il pulsante DOWN consente di fare fermare la testa e la rotazione del nastro a fine taglio mantenendo la morsa chiusa, completando il ritorno in alto della testa e l'apertura della morsa tramite il pulsante UP.



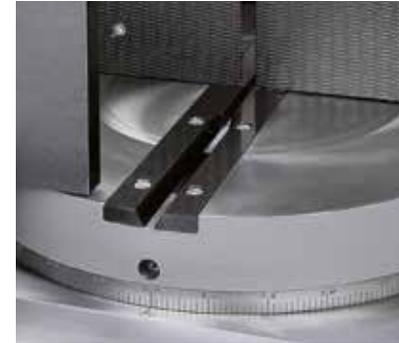
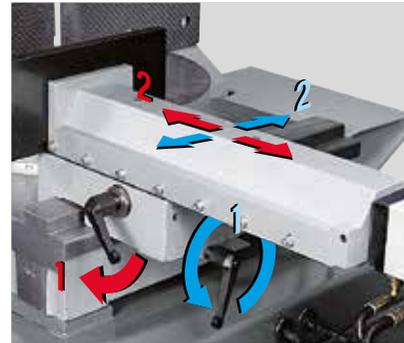


ALCUNE CARATTERISTICHE:

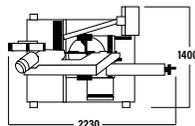
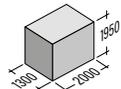
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Impugnatura di comando del ciclo manuale a 24 V, IP55.
- Programma completo di vari cicli di taglio speciali.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Piano rotante (montato su un cuscinetto a rulli di diametro 420 mm, precaricato con cuscinetto reggispinta) completo di piastre sostituibili in acciaio sulla superficie di lavoro.
- Doppia velocità di rotazione del nastro (40/80 m/min) con scheda PREDISPOSTA per ospitare l'inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).

- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Gruppo di serraggio scorrevole longitudinalmente destra/sinistra, con morsa ad accostamento rapido e funzionamento automatico anche in ciclo manuale.
- Tesatura della lama ad azionamento manuale, tramite trasduttore elettronico, con visualizzazione sul display.
- Piedistallo che consente di recuperare totalmente il liquido refrigerante anche durante i tagli alle massime angolazioni.
- Piedistallo con vasca per il liquido refrigerante e cassetto per i trucioli.
- Pompa elettrica per la lubrificazione del nastro.

- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pullama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei piani di carico.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 32 - 34 - 38 - 66 - 74 - 77 - 78 - 82



mm	kW	m/min	mm	°			kg	
				0°	+	-		
3770x27x0,9	1,5/1,8	40/80	385	300	250	380x250	695	
				+ 45°	260	250	300x200	
				+ 60°	180	170	200x170	
				- 45°	240	210	280x160	





SHARK

452-1 SXI EVO

SHARK 452-1 SXI evo, segatrice semiautomatica elettroidraulica, con nastro da 4500x34x1,1 mm per il taglio di tubi, profilati e travi fino a 450x320 mm a 0°.

- Macchina molto versatile che consente di operare tagli compresi tra -60° e +60°.

CICLO DI TAGLIO:

- dopo aver posizionato la barra, avviando il ciclo segue: chiusura morsa - avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.

- CICLO DOWN-UP: operando nel ciclo SEMIAUTOMATICO, il pulsante DOWN consente di fare fermare la testa e la rotazione del nastro a fine taglio mantenendo la morsa chiusa, completando il ritorno in alto della testa e l'apertura della morsa tramite il pulsante UP.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.





- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da quadro comandi, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.



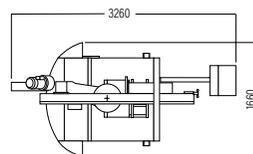
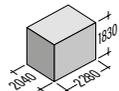
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Piano rotante, con graduazione di precisione incisa, girevole su un cuscinetto a rulli da 280 mm di diametro.
- Ampia superficie di appoggio per garantire stabilità e sicurezza durante il taglio.
- Sostegno barra con rullo, a sinistra del piano di taglio, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere, per essere spostato con facilità, consentendo di tagliare fino alle massime angolazioni senza dover operare smontaggi.
- Morsa idraulica ad accostamento rapido scorrevole e traslabile su guide lineari a ricircolazione di sfere.
- Tesatura della lama con trasduttore elettronico



- ad azionamento manuale.
- Supporto verticale della testina mobile a regolazione manuale, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere.
- Dispositivo di pulizia della lama con spazzola.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo e cassetto per i trucioli.
- Macchina predisposta per lo spostamento con sollevatore.
- Nastro bimetallico per piani e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 22 - 23 - 32 - 34 - 44 - 66 - 74 - 77



	mm	kW	m/min	mm	kg	0°	330	320	450x320
						+ 45°	320	300	300x300
						+ 60°	210	200	200x200
						- 45°	320	300	300x300
						- 60°	210	200	200x200

4500x34x1

4,0

15÷100

455

1100



SHARK

230-1 NC HS 5.0

SHARK 230-1 NC HS 5.0, segatrice a nastro automatica elettroidraulica, a doppio montante, per eseguire tagli a 0° su acciai da costruzione, inox e legati, pieni e profilati, con scarto massimo di barra non più alimentabile di 70 mm.

- Taglia fino 230x230 mm max, ed è dotata oltre al ciclo di taglio automatico, anche del ciclo semiautomatico.

- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione.

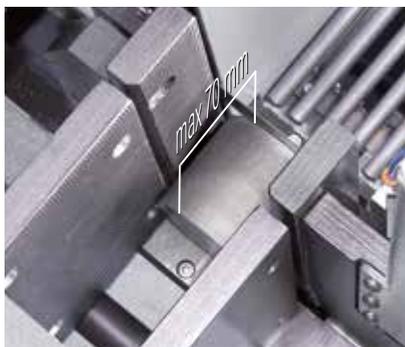
ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Interfaccia utente con display touch screen da 7" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.

- Sistema di controllo a bus di campo con doppio microprocessore con collegamento seriale.

- Arco porta lama in robusta fusione di ghisa G25 per assorbire le vibrazioni, e conferire alla macchina stabilità di taglio e durata delle lame.

- Consolle di programmazione con tutti i comandi centralizzati, montata su pulpito fisso da cui l'operatore può gestire in assoluta sicurezza tutte le operazioni di programmazione e controllo.





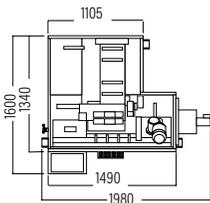
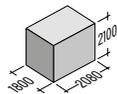
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Posizionamento della testa di taglio e movimentazione del carrello alimentatore tramite joy-stick.
- Acquisizione automatica della posizione e di inizio taglio.
- Avanzamento arco con cilindro idraulico su guide lineari con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Controllo automatico della forza di taglio con servovalvola proporzionale.
- Tesatura della lama ad azionamento manuale, tramite trasduttore elettronico, con visualizzazione sul display.
- Centralina idraulica per alimentare l'arco e le morse di avanzamento e troncatura completa di regolatore di pressione morse.
- Sistema di alimentazione con corsa 500 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Gruppo morsa dell'alimentatore basculante per alimentare barre anche se leggermente deformate.
- Arretramento automatico della ganascia

- posteriore della morsa alimentatore per agevolare l'alimentazione di barre maggiormente deformate. (OPTIONAL)
- Puleggia motrice bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio mantenendo la possibilità della regolazione assiale.
- Testine guidalama registrabili in acciaio, con pattini in WIDIA, complete di regolatori per la lubrificazione tradizionale, predisposte per applicare i dispositivi per la lubrificazione minimale (OPTIONAL).
- Allineamento automatico della testina guidalama anteriore in relazione alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Coppia rulli verticali per allineamento barra in alimentazione.
- Guida scarica pezzi regolabile.
- Controllo di rotazione del nastro con intervento di arresto in tempo reale nel caso di utensile bloccato.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo e cassetto raccogli trucioli, che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli a coclea motorizzato (OPTIONAL).
- Dispositivo automatico a spazzola per la pulizia della lama.

- Segnalatore acustico e luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Macchina predisposta per lo spostamento con carrello elevatore e anelli golfari per il sollevamento tramite gru.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 14 - 15 - 34 - 53 - 54 - 57 - 58 - 61 - 69 - 72 - 73 - 80



mm	kW	kW	mm	kW	l	kW	l	mm	0°	mm	mm	kg
15÷100	2,2	3,0	2950x27x0,9	1,1	33	0,18	95	235	0°	230	230	1175





TIGER

352/MA

TIGER 352/MA, segatrice manuale verticale, per il taglio di acciai da -45° a $+60^{\circ}$, con disco in HSS.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Movimento testa di troncatrice su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Quadro elettrico (cablaggio totalmente identificabile, interruttore generale bloccaporta con dispositivo lucchettabile, magnetotermica salvamotore, bobina di minima tensione, protezione contro la mancanza di fase, impianto a bassa tensione 24 Volt).

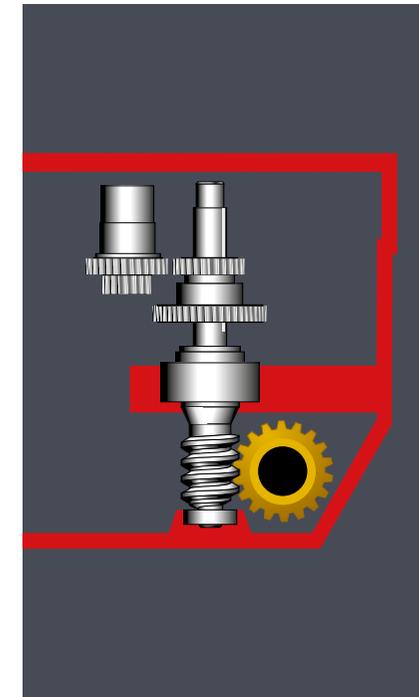




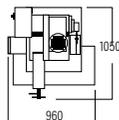
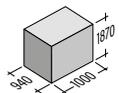
- Impugnatura di comando IP55 a bassa tensione.
- Piattaforma girevole con perno centrale e cuscinetto assiale che consente maggior precisione sull'angolazione di taglio impostata.
- Doppia serie di ingranaggi per ottenere un elevato rendimento di taglio.
- Rotazione della lama a 4 velocità 15/30/45/90 rpm (OPTIONAL 30/60/90/180 rpm).
- Morsa con dispositivo antibava a doppio bloccaggio del pezzo.

- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei piani di carico.
- Piedistallo con cassetto per la raccolta dei trucioli e vasca estraibile per il liquido refrigerante.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la

- refrigerazione della lama.
 - Macchina fornita senza disco.
 - Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.
- Nel modello TIGER 352 MA (con morsa pneumatica), l'apertura/chiusura della morsa viene effettuata con valvola a comando manuale (optional con comando a pedaliera).



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 05 - 09 - 13 - 26 - 39 - 43 - 71



 HSS mm	 kW	 rpm	 mm	 °	 mm	 mm	 mm	 mm	 mm	 mm	 kg
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190		350	115	95	180x95	350	90	
					350	110	95	125x95	350	64	
					350	90	90	90x90	350	45	
					350	110	95	125x95	350	64	380



TIGER

352 SX EVO

TIGER 352 SX evo, segatrice semiautomatica verticale, per il taglio di acciai da -45° a $+60^{\circ}$, con disco in HSS.

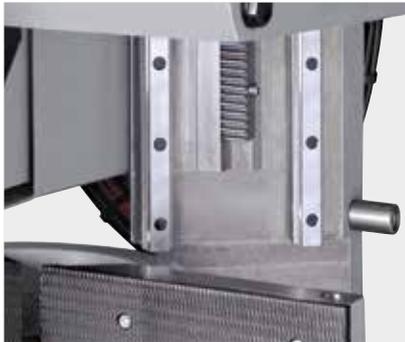
- Macchina con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.

FUNZIONAMENTO:

All'avvio del ciclo tramite pulsante, segue:

- chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.

- CICLO DOWN-UP: operando nel ciclo SEMIAUTOMATICO, il pulsante DOWN consente di fare fermare la testa e la rotazione del nastro a fine taglio mantenendo la morsa chiusa, completando il ritorno in alto della testa e l'apertura della morsa tramite il pulsante UP.





ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display a 16 caratteri x 2 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + numero di tagli eseguiti + tempo di taglio + amperometro + visualizzazione di oltre 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Doppia serie di ingranaggi per ottenere un

elevato rendimento di taglio.

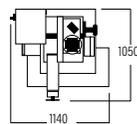
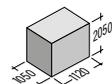
- Rotazione della lama a 4 velocità 15/30/45/90 rpm (OPTIONAL 30/60/90/180 rpm).
- Movimento testa di troncatrice su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Cilindro coassiale con valvola di bypass per lo spostamento rapido, e trasduttore potenziometrico lineare per la lettura della posizione della testa.
- Piattaforma girevole su un perno centrale con cuscinetto assiale che consente maggior precisione sull'angolazione di taglio impostata.
- Morsa verticale pneumatica.
- Piedistallo con cassetto per la raccolta

dei trucioli e vasca estraibile per il liquido refrigerante.

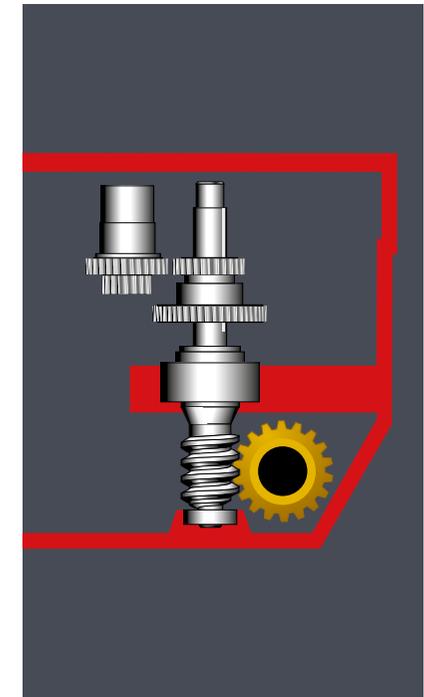
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del disco.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 per pieni o profilati.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 13 - 26 - 43 - 45 - 56 - 71



HSS	3~	1 0 2 4 3	5	+	∅	○	□	▭	∅	■	kg
mm	kW	rpm	mm	0°	350	115	95	180x95	350	90	
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	+ 45°	350	110	95	125x95	350	64	
				+ 60°	350	90	90	90x90	350	45	
				- 45°	350	110	95	125x95	350	64	410





TIGER

352 NC 5.0

TIGER 352 NC 5.0, segatrice verticale, automatica, elettropneumatica, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di acciai da -45° a $+60^{\circ}$, con disco in HSS.

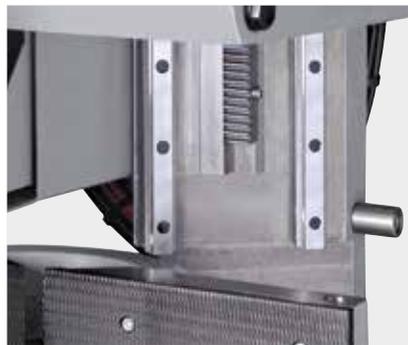
- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Interfaccia utente con display touch screen da 7" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.

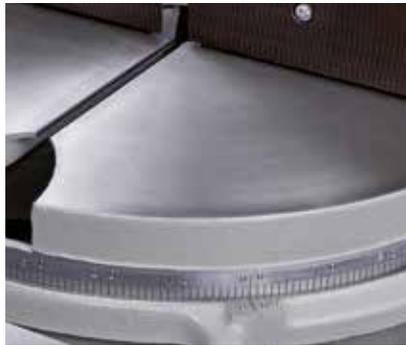
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.

- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.

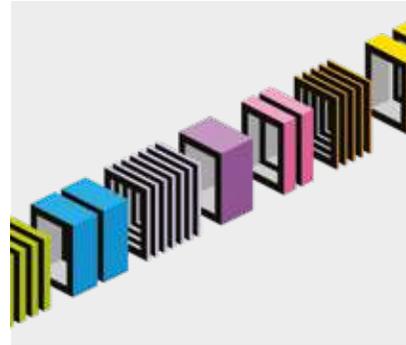




- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Inverter elettronico per la regolazione della velocità della lama (12÷40 e 36÷120 rpm) (OPTIONAL 15÷50 e 45÷150 rpm).
- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Doppia serie di ingranaggi per ottenere un elevato rendimento di taglio.
- Movimento testa di troncatura su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.



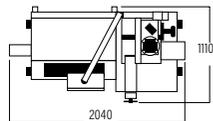
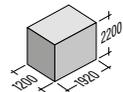
- Cilindro coassiale con valvola di bypass per lo spostamento rapido, e trasduttore potenziometrico lineare per la lettura della posizione della testa.
- Posizionamento della testa di taglio e movimentazione del carrello alimentatore tramite joy-stick.
- Acquisizione automatica della posizione e di inizio taglio.
- Controllo adattivo della forza di taglio.
- Piattaforma girevole su un perno centrale con cuscinetto assiale che consente maggior precisione sull'angolazione di taglio impostata.
- Morsa verticale pneumatica.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del disco.



- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Segnalatore luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 per pieni o profilati.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 11 - 14 - 15 - 26 - 40 - 41 - 42 - 43 - 56 - 68 - 71 - 79



HSS														
mm		kW	rpm	rpm	kW	mm	0°	350	115	95	180x95	350	90	kg
350x32x2,5	STANDARD	2,6	12÷40	36÷120	3,0	190	+ 45°	350	110	95	125x95	350	64	680
	OPTIONAL	3,0	15÷50	45÷150	5,5		+ 60°	350	90	90	90x90	350	45	
								- 45°	350	110	95	125x95	350	



TIGER

372 SX EVO

TIGER 372 SX evo, segatrice semiautomatica verticale, per il taglio di acciai da -45° a $+60^{\circ}$, con disco in HSS.

- Macchina con microprocessore a un asse controllato gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.

FUNZIONAMENTO:

All'avvio del ciclo tramite pulsante, segue:
- chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.

- CICLO DOWN-UP: operando nel ciclo SEMIAUTOMATICO, il pulsante DOWN consente di fare fermare la testa e la rotazione del nastro a fine taglio mantenendo la morsa chiusa, completando il ritorno in alto della testa e l'apertura della morsa tramite il pulsante UP.





ALCUNE CARATTERISTICHE:

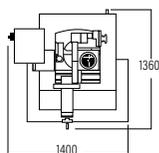
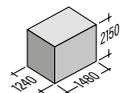
- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display a 16 caratteri x 2 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + velocità della lama + numero di tagli eseguiti + tempo di taglio + amperometro + visualizzazione di oltre 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Sistema di trasmissione a 3 stadi, per garantire elevata rigidità, precisione e ottenere grandi capacità di asportazione.
- Rotazione della lama con motore ad una velocità con variatore elettronico che consente di tagliare da 15 a 150 rpm per ottenere sempre il miglior rendimento di taglio.
- Movimento testa di troncatrice su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Cilindro coassiale con valvola di bypass per lo spostamento rapido, e trasduttore potenziometrico lineare per la lettura della posizione della testa.

- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Perno di rotazione con cuscinetto reggispinta precaricato per garantire precisione e stabilità di rotazione.
- Gradazione di precisione incisa sulla piattaforma girevole.
- Gruppo morsa facilmente traslabile con bloccaggio veloce, sicuro e preciso lungo tutta la larghezza della macchina.
- Morsa di bloccaggio pneumatica, con lardone registrabile in acciaio.
- Morsa verticale pneumatica.
- Dispositivo pulilama a spazzola.

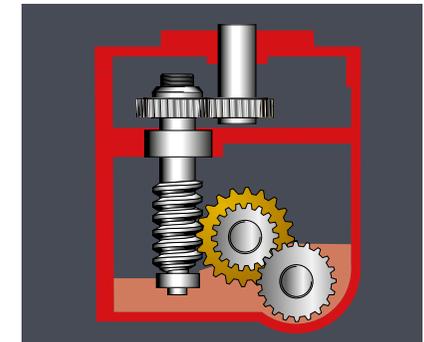
- Piedistallo con cassetto per la raccolta dei trucioli e vasca estraibile per il liquido refrigerante.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del disco.
- Dispositivo antibava a doppio bloccaggio del pezzo.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 per pieni o profilati.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 11 - 26 - 41 - 43 - 56 - 71



HSS	inverter		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
	kW	rpm									
370x32x3	5,5	15÷150	190	0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100
				+ 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70
				+ 60°	370	115	90	90x90	50	50	50x50
				- 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70





COBRA

352 MA

COBRA 352/MA, segatrice manuale per il taglio di pieni e profilati in alluminio e leghe leggere con disco a denti elettrosaldati in metallo duro, per tagliare da -45° a $+45^{\circ}$, orientabile sulla verticale per eseguire tagli con testa inclinata da 0° a $+45^{\circ}$.

Nel modello 352 MA (morsa pneumatica), fornito completo di piedistallo, le morse si chiudono automaticamente abbassando la testa.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Quadro elettrico (cablaggio totalmente identificabile, interruttore generale bloccaporta con dispositivo lucchettabile, dispositivo di emergenza, magnetotermica salvamotore, bobina di minima tensione, protezione contro la mancanza di fase, impianto a bassa tensione 24 Volt).



45°	160x35	180x20





- Piano girevole montato su cuscinetto per una rotazione agevole e precisa.
- Battute meccaniche registrabili per il posizionamento rapido della testa a -45°, 0° e +45°.
- Sistema di bloccaggio a vite per il posizionamento della testa a qualsiasi angolazione.
- Piedistallo in lamiera (solo per 352 con morse manuali).
- Convogliatore di trucioli predisposto per

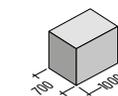
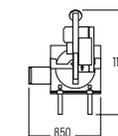
- impianto di aspirazione.
- Dispositivo automatico per la lubrificazione della lama.
- Sistema di serraggio costituito da due morse frontali liberamente posizionabili lungo l'asse longitudinale dei pezzi.
- Ganasce mobili riportate in alluminio con regolazione del posizionamento verticale.
- Dispositivo di bloccaggio testa.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei piani di carico.

- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Macchina predisposta per il sollevamento.
- Macchina fornita senza disco.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 06 - 31 - 39 - 62 - 71 - 79

kg	mm	kW	rpm	kW	rpm	mm	0°	120	105	180x70	80
225	HM 350x32x3,4	2,2	3400	1,5/2,2	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55
							-45°	110	95	135x60	55





COBRA 352 SX EVO

COBRA 352 SX evo, segatrice semiautomatica, elettropneumatica, per il taglio di alluminio e leghe leggere, con disco a denti elettrosaldati in metallo duro (HM).

- Macchina per il taglio da -45° a $+45^{\circ}$, orientabile sulla verticale per eseguire tagli con testa inclinata da 0° a $+45^{\circ}$.

- Segatrice con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.

FUNZIONAMENTO:

All'avvio del ciclo tramite pulsante, segue:
- chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.

- CICLO DOWN-UP: operando nel ciclo SEMIAUTOMATICO, il pulsante DOWN consente di fare fermare la testa e la rotazione del nastro a fine taglio mantenendo la morsa chiusa, completando il ritorno in alto della testa e l'apertura della morsa tramite il pulsante UP.



45°	160x35	180x20





ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Display a 16 caratteri x 2 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + numero di tagli eseguiti + tempo di taglio + amperometro + visualizzazione di oltre 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni



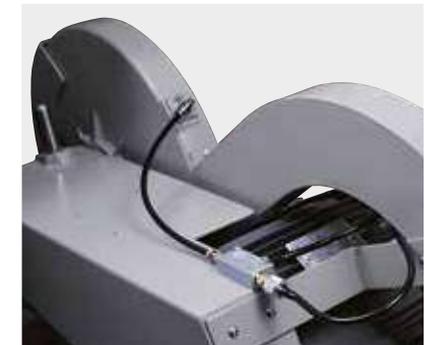
delle barre da tagliare.

- Piano girevole montato su cuscinetto per una rotazione agevole e precisa.
- Sistema di serraggio costituito da due morse frontali pneumatiche liberamente posizionabili lungo l'asse longitudinale dei pezzi.
- Battute meccaniche registrabili per il posizionamento rapido della testa a -45°, 0° e +45°.
- Convogliatore di trucioli predisposto per l'impianto di aspirazione OPTIONAL.
- Dispositivo automatico per la lubrificazione del disco in funzione solo al momento del taglio.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con

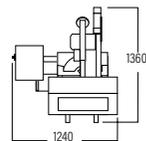
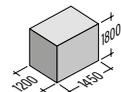


scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.

- Macchina fornita senza disco.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 39 - 45 - 56 - 59 - 62 - 71 - 79



mm	kW	rpm	mm	°					kg
HM 350x32x3,4	1,5/2,2	1700/3400	180	0°	120	105	180x70	80	285
				+45°	120	100	135x60	55	
				-45°	110	95	135x60	55	



COBRA

352 NC 5.0

COBRA 352 NC 5.0, segatrice automatica, elettropneumatica, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di alluminio e leghe leggere, con disco a denti elettrosaldati in metallo duro (HM).

- Macchina per il taglio da -45° a +45°, orientabile sulla verticale per eseguire tagli con testa inclinata da 0° a +45°.

- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Interfaccia utente con display touch screen da 7 inc e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.

- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.

- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.



45°	160x35	180x20





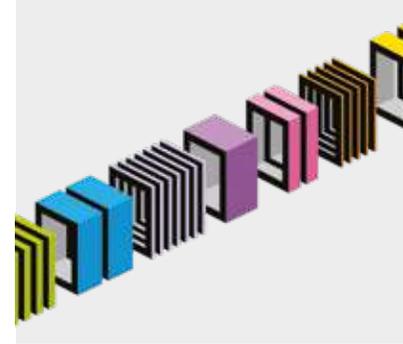
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Posizionamento della testa di taglio e movimentazione del carrello alimentatore tramite joy-stick.
- Acquisizione automatica della posizione e di inizio taglio.



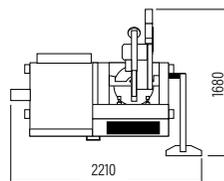
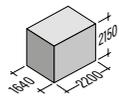
- Piano girevole montato su cuscinetto per una rotazione agevole e precisa.
- Sistema di serraggio costituito da due morse frontali pneumatiche liberamente posizionabili lungo l'asse longitudinale dei pezzi.
- Battute meccaniche registrabili per il posizionamento rapido della testa a -45°, 0° e +45°.
- Convogliatore di trucioli predisposto per l'impianto di aspirazione OPTIONAL.
- Controllo adattivo della forza di taglio.
- Morsa verticale pneumatica.
- Dispositivo automatico per la lubrificazione del disco in funzione solo al momento del taglio.



- Segnalatore luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Macchina fornita senza disco.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



ACCESSORI DA PAG 47 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 14 - 15 - 31 - 46 - 47 - 48 - 56 - 62 - 63 - 71 - 79



mm	kW	rpm	mm	0°	120	105	180x70	80	kg
HM 350x32x3,4	2,6/3,6	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55	605
				-45°	110	95	135x60	55	





FALCON 352/MA

FALCON 352, segatrice manuale a disco HSS per il taglio di metalli da -45° a +45°, ad alto rendimento di taglio, costruita in robusta fusione di ghisa, è pratica e sicura per qualsiasi operazione di taglio. La FALCON 352 può essere fornita in versione da banco o su piedistallo, con motore a due velocità trifase.

A richiesta viene fornita con morsa pneumatica (FALCON 352 MA, abbassando la testa si chiude automaticamente la morsa) questa versione è fornita sempre completa di piedistallo.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

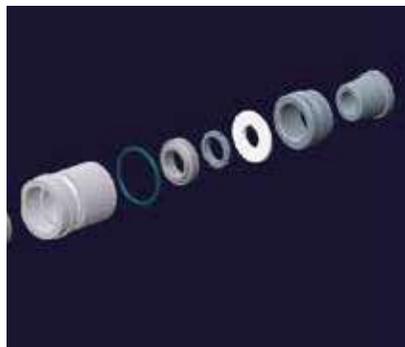
- Motore in classe di isolamento IP54.
- Albero vite senza fine montato su coppia di cuscinetti.
- Albero portadisco montato con coppia di cuscinetti conici precaricati su tamponi eccentrici.
- Frizione regolabile dall'esterno.
- Dispositivo di bloccaggio rapido con morsa a vite, scorrevole su slitta prismatica con lardone registrabile.



- Ganasce fisse della morsa riportate in acciaio zigrinate e brunate.
- Ganasce mobile della morsa a regolazione assiale per serrare il pezzo il più vicino possibile alla linea di taglio.
- Bloccaggio antibava regolabile, interamente realizzato in acciaio.
- Pompa elettrica sommersa a 48 Volt per la lubro-refrigerazione del disco.
- Doppia molla per richiamo testa.
- Battuta registrabile per eseguire tagli della stessa misura.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei piani di carico.
- Macchina predisposta per il sollevamento.
- Macchina fornita senza disco.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



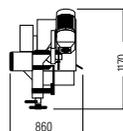
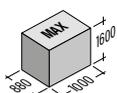
ACCESSORI DA PAG 47 - N° 01 - 02 - 05 - 25 - 64 - 71 - 79



FALCON 352



FALCON 352MA



	kg	HSS mm	kW	rpm	mm	0°	350	115	100	130x80	250	50
FALCON												
352	220					+45°	350	100	85	90x80	250	40
352MA	245	350x32x2,5	1,1/2,2	30/60	130	-45°	350	75	75	90x65	250	40

ACCESSORI



Dispositivo per tagli a misura con barra millimetrata in acciaio 0-600 mm



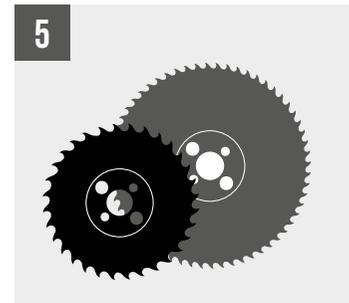
Confezione di olio emulsionabile 5 l



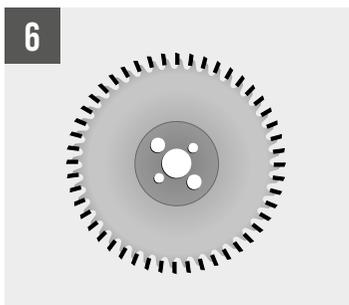
Sistema di lubrificazione minimale



Nastro bimetallico



Sega circolare HSS



Sega circolare HM



SHARK 281 - KIT CCS Cut Control System (dispositivo per taglio senza operatore)



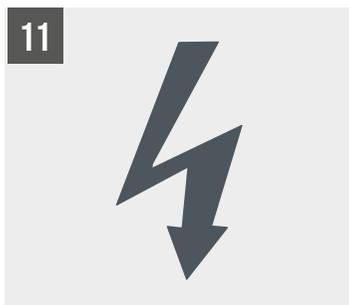
SHARK 282 - KIT CCS Cut Control System (dispositivo per taglio senza operatore)



MA - Pedaliera per comando morsa



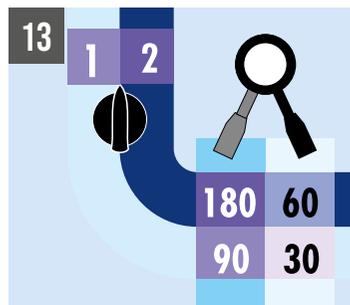
Comando supplementare a pedaliera con dispositivo di emergenza



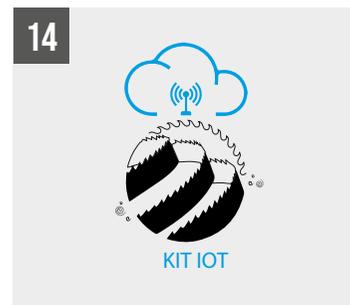
Adeguamento voltaggio



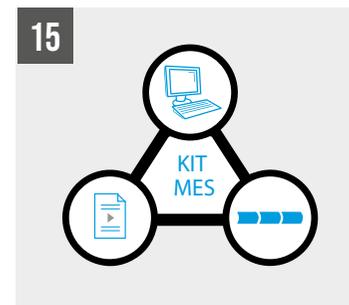
Variatore elettronico di velocità della lama



TIGER 352 / 352 SXevo
rpm 30 / 60 / 90 / 180

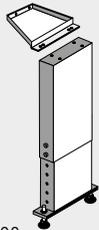


KIT Iot Industry 4.0 ready



Kit MES

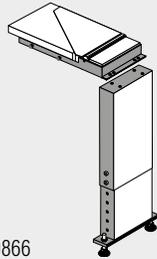
16



Cod. 090 0800

SHARK 281/SXlevo
Adattatore lato scarico

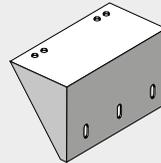
17



Cod. 090 0866

SHARK 281 NC 5.0
Adattatore lato scarico

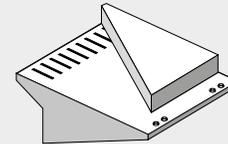
18



Cod. 016 0985

PH 262
Adattatore lato carico

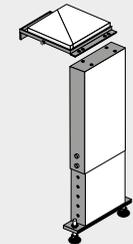
19



Cod. 090 0986

PH 262
Adattatore lato scarico

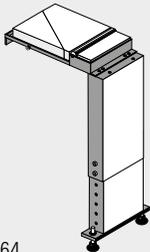
20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332-1/CCS/SXlevo
Adattatore pianale a rulli lato scarico

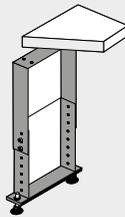
21



Cod. 090 0864

SHARK 332-1 NC 5.0
Adattatore pianale a rulli lato scarico

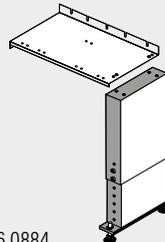
22



Cod. 016 0885

SHARK 452-1 SXI evo
Adattatore pianale a rulli lato carico

23

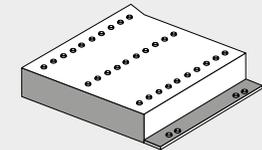


Cod. 016 0884

SHARK 452-1 SXI evo
Adattatore lato scarico

24

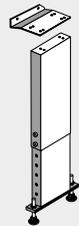
25



Cod. 016 0867

FALCON 352
Adattatore lato scarico

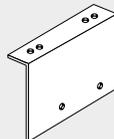
26



Cod. 090 0863

TIGER 352/372
Adattatore lato scarico

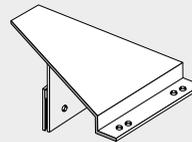
27



Cod. 016 0901

PH 211-1
Adattatore pianale a rulli lato carico

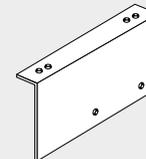
28



Cod. 016 0896

PH 211-1
Adattatore lato scarico

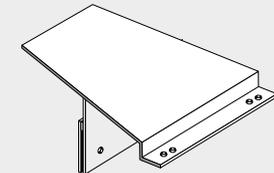
29



Cod. 016 0903

PH 261-1
Adattatore pianale a rulli lato carico

30

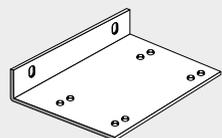


Cod. 016 0902

PH 261-1
Adattatore lato scarico

ACCESSORI

31



Cod. 016 0868

COBRA 352 MA
Adattatore lato scarico

32



SHARK SXI evo
Regolatore pressione morsa idraulica

33



SHARK NC 5.0
Regolatore pressione morsa idraulica

34



Puntatore laser + lampada di lavoro

35



SHARK 332-1 NC 5.0
Morsa speciale riduzione sfrido

36



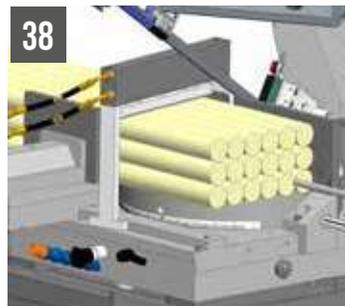
SHARK 281 SXI evo - Morsa verticale
idraulica per tagli a fasci max. 170x130mm

37



SHARK 332-1 NC 5.0
Guida regolabile scarica pezzi

38



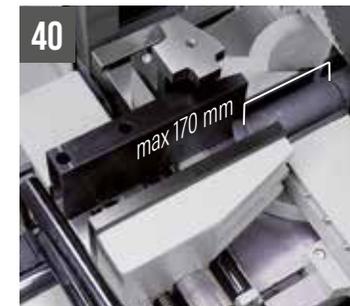
SHARK 382-1 SXI evo - Morsa verticale
idraulica per tagli a fasci max. 380x160mm

39



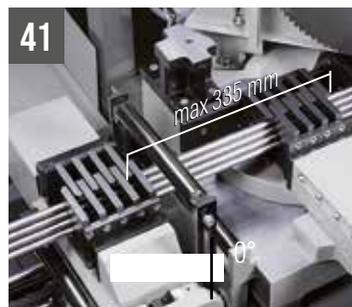
TIGER 352 MA/COBRA 352 MA
Morsa verticale pneumatica

40



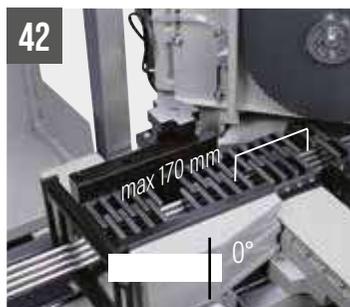
TIGER 352 NC 5.0
Morsa speciale riduzione sfrido

41



TIGER 352 NC 5.0 / 352SXevo / 372SXevo
max 70x70 - min 8x8 Serie di ganasce a
pettine

42



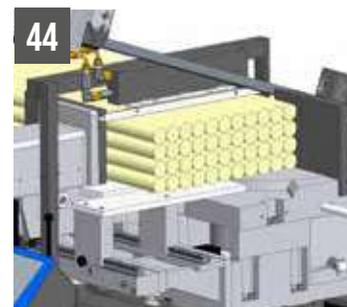
TIGER 352 NC 5.0 - Serie di ganasce a
pettine per riduzione sfrido max 70x70 mm - min
8x8

43



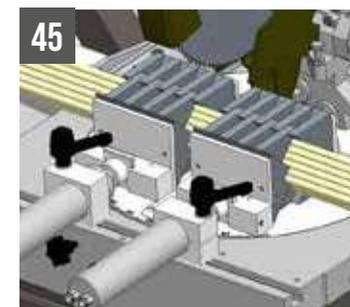
TIGER 352 MA/SXevo/NC 5.0 - TIGER 372
SXevo
Morsa supplementare pneumatica

44



SHARK 452-1 SXI evo - Morsa verticale
idraulica per tagli a fasci max. 450x180mm

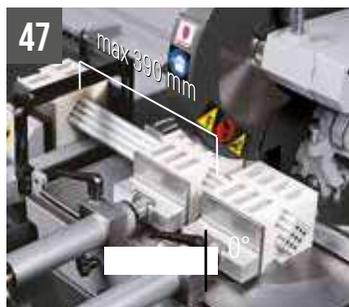
45



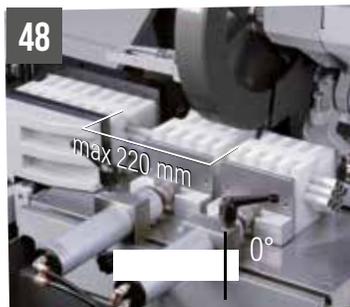
COBRA 352 SX evo - Ganasce a pettine per
tagli a fasci max. 70x70mm



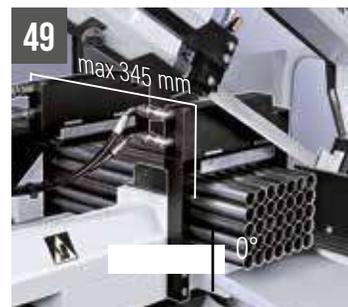
46
COBRA 352 NC 5.0
Morsa speciale riduzione sfrido



47
COBRA 352 NC 5.0 - Serie di ganasce a
pettine in nylon max 75x75 - min 20x20



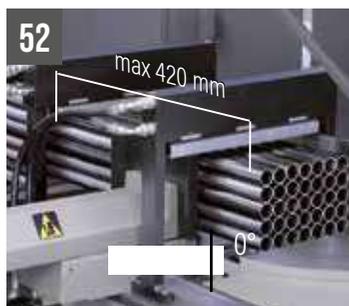
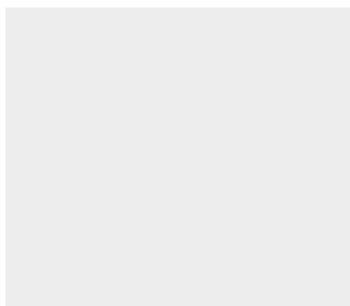
48
COBRA 352 NC 5.0 - Serie di ganasce a pettine
per riduzione sfrido max 75x75 mm - min 20x20



49
SHARK 281 NC 5.0 / 282SXlevo - Morse verticali
idrauliche per tagli a fasci (max 170x130 mm)



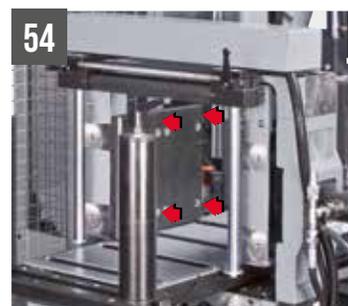
50
SHARK 332-1 SXI evo - Morse verticali
idrauliche per tagli a fasci (max 320x160 mm)



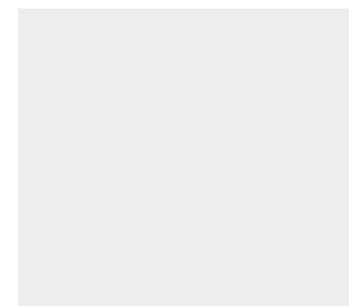
52
SHARK 332-1 NC 5.0 - Morse verticali
idrauliche per tagli a fasci (max 320x160 mm)



53
SHARK 230-1 NC HS 5.0 - Morse verticali
idrauliche per tagli a fasci (max 230x230
mm)



54
SH 230-1 NC HS 5.0 - Arretramento
automatico ganascia posteriore morsa
alimentatore 8mm



56
Pianale a rulli lato carico per ganasce a
pettine 1500 mm



57
KIT coppia di rulli verticali per pianali
KK330



58
KIT coppia di rulli verticali per pianali
KK330 HD



59
Collegamento elettrico aspiratore



60
Evacuatore di trucioli motorizzato

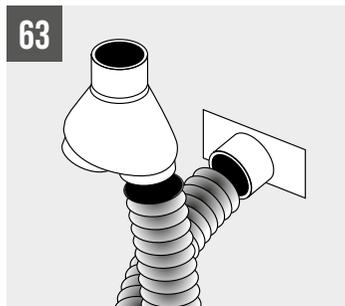
ACCESSORI



61
SHARK 230-1 NC 5.0
Evacuatore di trucioli motorizzato a coclea



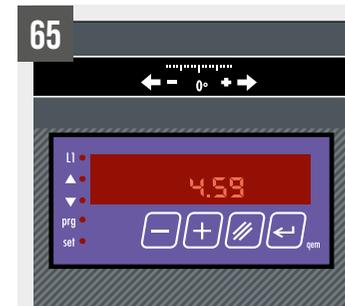
62
Aspiratore completo



63
COBRA NC 5.0
KIT doppia aspirazione



64
Piedistallo in lamiera



65
Visualizzazione angolo di taglio



66
SHARK 332-1 / 382-1 / 452-1 SXI evo
Visualizzazione angolo di taglio



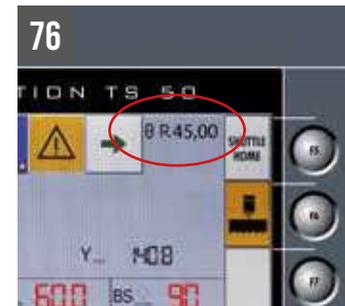
67
Funzionamento manuale e
semiautomatico dinamico



68
Velocità disco 15-150 rpm, inverter Kw 5.5



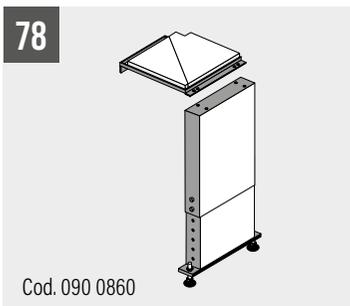
69
SHARK 230-1 NC HS 5.0
Morsa di taglio a doppio bloccaggio



76
SHARK 332-1 NC 5.0
Visualizzazione angolo di taglio



77
KIT coppia di rulli verticali per pialani KK460



78
Cod. 090 0860
SHARK 382-1 SXI evo
Adattatore lato scarico



79
Cod. 016 0822
Supporto supplementare KK200



80
Cod. 016 0828
Supporto supplementare KK330



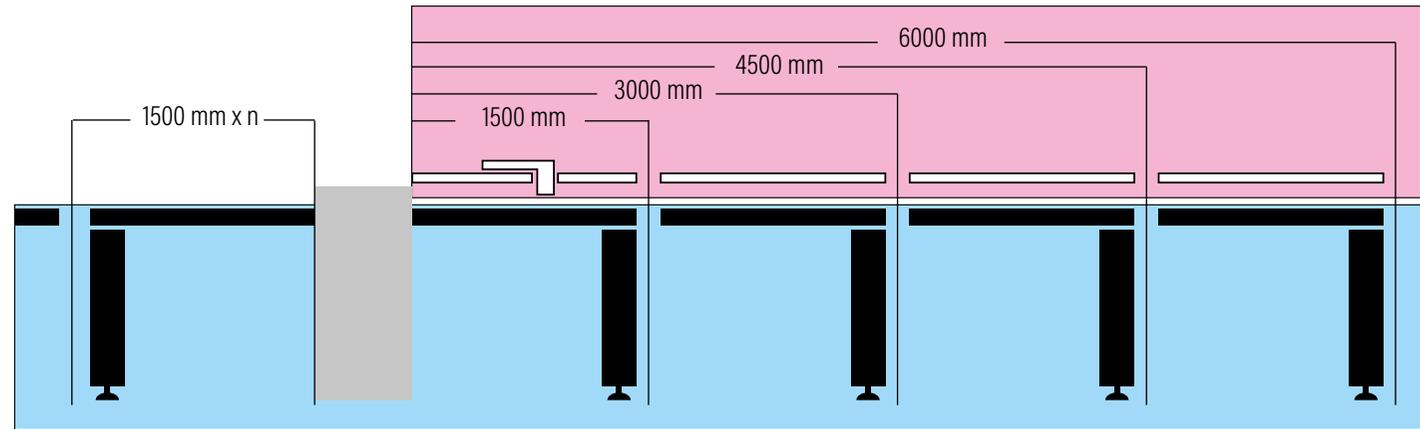
82
Cod. 016 0831
Supporto supplementare KK460

BATTUTE E ASTE MILLIMETRATE

PIANALI MODULARI A RULLI



- R battute e aste millimetricate
- K pianali modulari a rulli



	KK 200	KK 330	KK 330 HD	KK 460
R1	●	●		
R2	●	●		●
R3	●	●		●



TIPI DI BATTUTE RIBALTABILI

R1



R1 BATTUTA RIBALTABILE (modello piccolo) per pianale di scarico tipo KK 200 e KK 330.

- Consente di liberare il pianale per far scorrere le barre.
- Scorrimento su doppia guida verticale in alluminio con pattini in iglidur.
- Asta incisa su barra di alluminio.

R2



R2 BATTUTA RIBALTABILE (modello medio) per pianale di scarico tipo KK 200, KK 330, KK 460.

- Consente di liberare il pianale per far scorrere le barre.
- Scorrimento su doppia guida orizzontale in alluminio con pattini in iglidur.
- Asta incisa su barra di alluminio.
- Visualizzazione della misura tramite lente.

R3



R3 BATTUTA RIBALTABILE (modello grande) per pianale di scarico tipo KK 200, KK 330, KK 460.

- Costruito in ghisa e acciaio
- Consente di liberare il pianale per far scorrere le barre.
- Scorrimento su guida lineare orizzontale in acciaio con pattini a ricircolazione di sfere.
- Asta incisa su barra di alluminio.
- Visualizzazione della misura tramite lente.

PIANALI MODULARI A RULLI

71



KK 200

72



KK 330

73

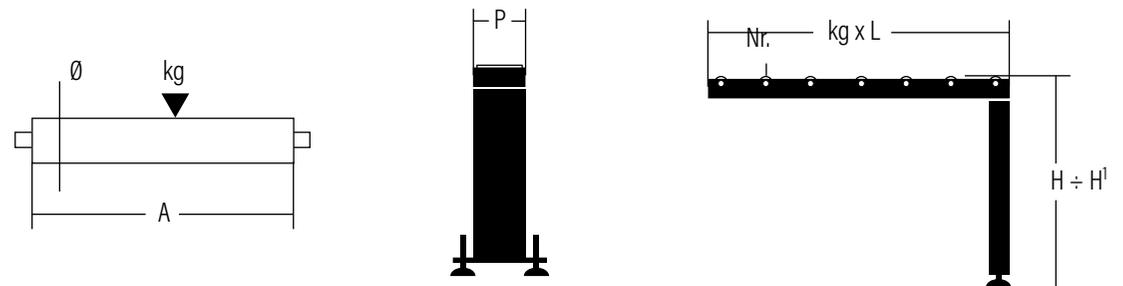


KK330 HD

74



KK 460



Modelo	Ø mm	kg	A	P	Nr. x L	kg x L	H ÷ H¹
KK 200	24	40	190	245	7	280 X 1500	735 ÷ 1070
KK 330	32	110	330	360	6	660 X 1500	618 ÷ 908
KK 460	35	210	460	490	6	1260 X 1500	620 ÷ 915
KK 330 HD	50	250	340	371	6	1500 X 1514	840 ÷ 910

SEGATRICI A NASTRO



	Lunghezza non più alimentabile (mm)	Taglio minimo (mm)	Velocità del carrello di alimentazione (m/min)	Peso max che può trascinare l'alimentatore (kg)	Altezza piano di lavoro (mm)	Capacità di taglio con sistema per taglio a fascio (mm)	Capienza della vasca liq. refr. (Lt)	Capienza del serbatoio centr. idr. (Lt)	Dimensioni nastro (mm)
PH 211/1	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 X 20 X 0.9
PH 211/1 - HB	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 X 20 X 0.9
PH 261/1	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 20 X 0.9
PH 261/1 - HB	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 27 X 0.9
PH 262	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 27 X 0.9
PH 262 - HB	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 281	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 281 CCS	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 281 SXI evo	-	-	-	-	875	-	13	2.5	2950 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 281 NC 5.0	260	10	4	1360	870	max 170 X 130	120	35	2950 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 282	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 282 CCS	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 282 SXI evo	-	-	-	-	861	-	13	2.5	2950 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 332-1 CCS	-	-	-	-	870	-	60	-	3650 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 332-1 SXI evo	-	-	-	-	870	-	60	2.5	3650 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 332-1 NC 5.0	400	10	4	1360	870	max 320 X 160	120	35	3650 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 382-1 SXI evo	-	-	-	-	870	-	60	2.5	3770 ±20 X 27 X 0.9
SHARK 452-1 SXI evo	-	-	-	-	870	-	80	2.5	4500 ±20 X 34 X 1.1
SHARK 230-1 NC HS 5.0	85	10	4	1360	870	230 X 230	95	33	2950 ±20 X 27 X 0.9

**SEGATRICI VERTICALI
A DISCO HSS PER METALLI**



	Lunghezza non più alimentabile (mm)	Taglio minimo (mm)	Velocità del carrello di alimentazione (m/min)	Peso max che può trascinare l'alimentatore (kg)	Altezza piano di lavoro (mm)	Capacità di taglio con sistema per taglio a fascio (mm)	Capienza della vasca liq. refr. (Lt)	Capienza del serbatoio centr. idr. (Lt)	Dimensioni disco (min/max)
TIGER 352/MA	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 X 32 X 2.5
TIGER 352 SX evo	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 X 32 X 2.5
TIGER 352 NC 5.0	320	10	4.5	1360	950	70 X 70	20	-	HSS 350 X 32 X 2.5
TIGER 372 SX evo	-	-	-	-	950	-	80	-	HSS 370 X 32 X 3.0

**SEGATRICI A DISCO HSS
PER METALLI**



FALCON 352/MA	-	-	-	-	970	-	4.2	-	HSS 350 X 32 X 2.5
---------------	---	---	---	---	-----	---	-----	---	--------------------

**SEGATRICI A DISCO HM
PER ALLUMINIO**



COBRA 352 MA	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4
COBRA 352 SX evo	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4
COBRA 352 NC 5.0	385	-	4.6	1360	940	75 X 75	1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

1 - DEFINIZIONI

"CGV": Le presenti condizioni generali di vendita di cui i seguenti termini avranno il significato di seguito ad essi attribuito;

"Mep" e/o "Società": Mep S.p.a. con sede amministrativa in Pergola (PU);

"Cliente": qualunque società, ente o entità giuridica che acquisti i Prodotti Mep;

"Prodotti": i beni prodotti e/o venduti da Mep;

"Ordine/i": ciascuna proposta di acquisto di prodotti inoltrata dal cliente a Mep;

"Vendita/e": ciascun contratto di vendita concluso tra Mep e il cliente a seguito dell'accettazione scritta trasmessa da Mep al cliente;

"Marchi": tutti i marchi di cui Mep è proprietaria o licenziataria;

"Diritti di proprietà intellettuale": tutti i diritti di proprietà intellettuale ed industriale di Mep, registrati o meno, nonché qualsivoglia domanda o registrazione relativa a tali diritti e ad ogni altro diritto o forma di protezione.

Per "Condizioni" si intendono le pattuizioni, i termini e le condizioni contrattuali nel loro complesso contenute nelle presenti Condizioni Generali di Vendita (CGV).

2 - SCOPPI

2.1 Le presenti CGV si applicano a tutte le vendite di prodotti. Nel caso di contrasto tra le condizioni ed i termini di cui alle presenti CGV e le condizioni ed i termini pattuiti nella singola Vendita, quest'ultimi prevarranno.

2.2 Mep si riserva il diritto di aggiungere, modificare o eliminare qualsiasi previsione delle presenti CGV, restando inteso che ogni modifica si applicherà alle Vendite concluse a partire dal trentesimo giorno successivo alla notifica trasmessa, anche via e-mail o Fax, da Mep al Cliente.

3 - ORDINI E VENDITE

3.1 Salvo diversi accordi già sottoscritti tra Mep e il Cliente, ciascuna Vendita sarà regolata esclusivamente dalle presenti inderogabili CGV.

3.2 Nessun ordine è vincolante per Mep finché non sia stato accettato per iscritto con conferma d'ordine, inviata al Cliente anche via e-mail o fax.

3.3 Nel caso in cui il cliente riceva da parte di Mep una conferma scritta contenente termini

difforni da quelli contenuti nell'ordine, la vendita si riterà conclusa nei termini della conferma in assenza di contestazione del Cliente trasmessa entro i cinque giorni dalla ricezione della conferma d'ordine.

3.4 La Società può peraltro dare immediata esecuzione agli ordini ricevuti. La consegna della Fornitura al vettore o spedizioniere, accompagnata dall'avviso di accettazione dell'ordine, costituisce inizio dell'esecuzione, ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 1327 c.c.

4 - PREZZI

4.1 I prezzi dei Prodotti, da intendersi al netto di IVA, saranno quelli indicati nel listino della Società in vigore al momento dell'inoltro dell'Ordine, ovvero quelli che la Società indicherà nelle singole conferme d'ordine relativamente ai Prodotti non compresi nel listino.

5 - CONSEGNE

5.1 Salvo diverso accordo scritto, Mep consegnerà i Prodotti franco fabbrica presso i propri stabilimenti di Pergola. Se richiesto, Mep si occuperà di affidare a Vettori terzi il trasporto a rischio, costi e spese a carico del Cliente.

5.2 La Società potrà eseguire la fornitura con consegne ripartite; in tal caso ogni consegna sarà considerata come esecuzione di specifica vendita.

5.3 Eventuali irregolarità o ammanchi nelle forniture dovranno essere contestati per iscritto al Vettore al momento della consegna e comunicati alla Società non oltre i successivi tre giorni lavorativi.

5.4 Entro i 20 giorni precedenti la data di prevista consegna dei Prodotti la Società ed il Cliente potranno cancellare o sospendere la fornitura per cause di forza maggiore o comunque estranee al proprio controllo, con reciproco esonero da rifusione di danni, quali a titolo meramente esemplificativo e non esaustivo:

- a) scioperi anche parziali, mancanza di energia elettrica, calamità naturali, misure imposte dalla Pubblica Autorità, difficoltà nei trasporti, disordini;
- b) problemi legati alla produzione o alla pianificazione degli ordini;
- c) difficoltà di ottenere forniture di materie prime.

Peraltro, nel caso di cancellazione di ordine da parte del Cliente di Prodotti non standard, la Società avrà diritto al pagamento di quanto appositamente realizzato sino alla ricezione della comunicazione.

6 - GARANZIE

6.1 La Società garantisce che ciascun Prodotto è conforme alle specifiche indicate nel catalogo, fatte salve le normali tolleranze.

6.2 La Società può comunque apportare ai Prodotti, anche senza darne notizia ai Clienti, tutte le ragionevoli modifiche alle caratteristiche tecniche, al design, ai materiali ed alle finiture che ritenga necessarie e/o opportune; il Cliente pertanto non può contestare o rifiutare, neanche in parte, la Fornitura a causa di tali ragionevoli modifiche.

6.3 La società garantisce che i Prodotti sono esenti da vizi e/o difetti per il periodo di un anno dalla data di consegna al Cliente.

6.4 Eventuali vizi o difetti dovranno essere comunicati dal Cliente, a pena di decadenza, entro trenta giorni dal ricevimento della fornitura e/o dalla scoperta, se occulti. Nessun danno potrà essere richiesto alla Società per eventuali ritardi nell'effettuazione di riparazioni e/o sostituzioni effettuate entro i due mesi successivi alla comunicazione.

6.5 La responsabilità della Società per le forniture di Prodotti e per il loro uso è comunque limitata al costo di riparazione dei vizi e/o difetti dei Prodotti stessi o alla loro sostituzione.

6.6 Non è consentito al Cliente il reso di Prodotti senza la preventiva autorizzazione scritta della Società.

6.7 Il Cliente garantisce che i Prodotti saranno utilizzati secondo le istruzioni della Società e si impegna ad informare qualunque interessato al loro utilizzo che la Società è pronta e disponibile a soddisfare qualunque richiesta di informazioni finalizzate al buon funzionamento ed alla sicurezza dei Prodotti.

7 - PAGAMENTI

7.1 Il Cliente dovrà pagare le fatture emesse dalla Società per l'incasso delle Forniture effettuate nel rispetto dei termini indicati nella conferma d'ordine.

7.2 La Società emetterà fattura per ogni fornitura di Prodotti anche nel caso di forniture parziali riferibili alla medesima conferma d'ordine.

7.3 In caso di ritardato pagamento rispetto ai termini contrattuali, il Cliente sarà tenuto a pagare alla Società gli interessi di mora previsti dal D. Lgs. 9 ottobre 2002 n. 231, in aggiunta al risarcimento dei costi di recupero.

7.4 Per le fatture emesse con indicazione di pagamento rateizzato, il mancato adempimento anche per una sola rata comporterà automatica decadenza dal beneficio del termine e la Società avrà diritto di esigere immediatamente l'intero ammontare del credito, maggiorato degli interessi di mora.

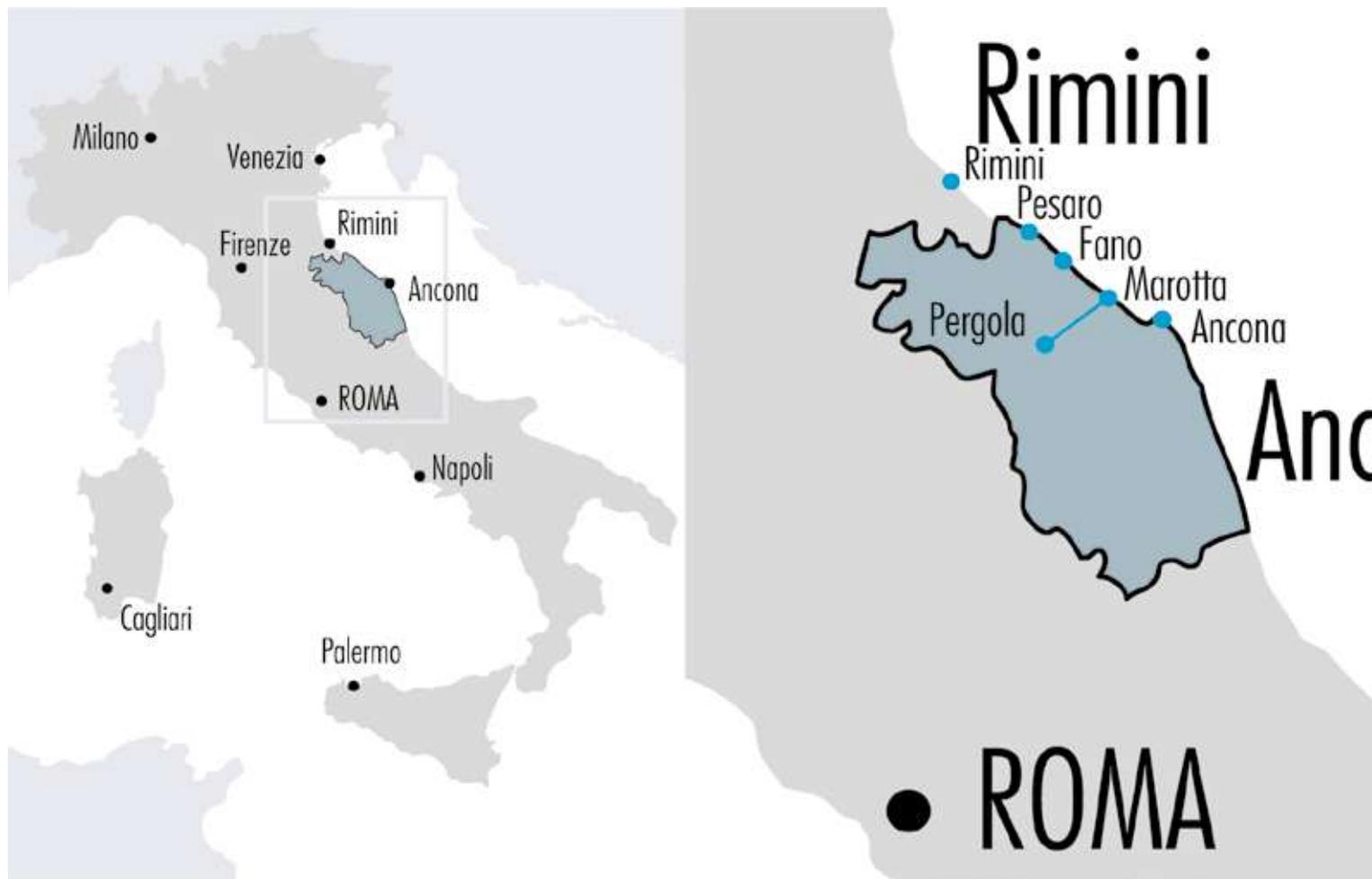
8 - DIRITTI DI PROPRIETÀ

8.1 Il Cliente non può usare i prodotti o parte di essi o alcuna descrizione o disegno, anche se non protetti specificamente da brevetto o marchio registrato, per progettare o realizzare beni di analoga fattura, a meno che abbia ottenuto il preventivo consenso scritto della Società; anche in tale caso, comunque, tutti i brevetti, design registrati, marchi, diritti d'autore e diritti di proprietà intellettuale inerenti o connessi ai Prodotti rimangono di piena ed esclusiva proprietà della Società ed il Cliente deve mantenere la più rigorosa riservatezza al riguardo.

9 - CLAUSOLA RISOLUTIVA ESPRESSA
9.1 La società avrà diritto di risolvere, ai sensi dell'art. 1456 del Codice Civile in qualsiasi momento mediante comunicazione scritta inviata al Cliente, la/e Vendita/e nel caso di inadempimento delle obbligazioni previste dagli articoli: 6 (pagamenti); 7 (diritti di proprietà intellettuale).

10 - LEGGE APPLICABILE - GIURISDIZIONE E COMPETENZA

10.1 Qualsiasi controversia inerente la conclusione, esecuzione o risoluzione del Contratto, ovvero eventuali danni derivati dai Prodotti o dal loro utilizzo è disciplinata dalla legge italiana e devoluta alla giurisdizione del giudice ordinario italiano; in deroga ad ogni altro criterio di legge o convenzionale, la competenza territoriale è altresì riservata in esclusiva al Foro di Pesaro - Sez. Distaccata di Fano.



DOVE SIAMO

MEP SPA
via Enzo Magnani, 1
61045 Pergola (PU) Italy

RIVENDITORE

La casa costruttrice si riserva la facoltà di apporre modifiche senza alcun preavviso

museo.bronzidorati@libero.it

Autorizzazione del Ministero per i Beni e le Attività Culturali - Prot. n. 6603 del 5-7-2010



**A PERGOLA L'UNICO GRUPPO IN
BRONZO DORATO ESISTENTE AL
MONDO**



MEP SPA SOCIO UNICO

Via Enzo Magnani, 1 - 61045 PERGOLA (PU) ITALY

Tel. (+39) 0721 73721 - Fax (+39) 0721 734533

R. Imprese, C.F. e P. IVA n°13051480153

Cod. EORI IT13051480153

REA PS 164639

Capitale Sociale € 10.372.791,00 int. vers.

Pec: mepsa@mepsaws.legalmail.it

web site: www.mepsaws.com