



MEP GROUP

MEP Group représente l'évolution naturelle de l'entreprise MEP qui a su développer et renforcer ses compétences, ses technologies et ses valeurs au cours des 50 années de son existence.

Actuellement MEP Group est présent localement sur la plupart des marchés de référence, en position de leader sur les marchés les plus importants. Il possède des usines en Italie, au Canada, aux États-Unis, en Chine où sont produites environ 12 000 machines par an vendues dans plus de 50 pays grâce à la précieuse collaboration de distributeurs locaux qualifiés et/ou d'entreprises directes (Chine, Brésil).

Sa gamme de produits, capable de satisfaire aux exigences d'une large catégorie de clients, s'étend des machines à contrôle numérique jusqu'aux machines manuelles en passant par une série de machines automatiques et semi-automatiques, avec une capacité de coupe pouvant atteindre 1500 mm.



MEP DANS LE MONDE

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



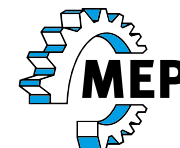
MEP SPA

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



ATELIER MÉCANIQUE Enzo Magnani 1959

UNE HISTOIRE DE FAMILLE



MEP TV 300 Le premier modèle de machine à tronçonner à disque abrasif construite en série

CARACTÉRISÉE PAR SON ENGAGEMENT ET SA PASSION

L'histoire de l'entreprise est attachée à une des nombreuses familles d'entreprises italiennes et est ancrée dans un territoire riche de personnes laborieuses, d'histoire et d'art. L'entreprise MEP est partie d'un petit atelier dans le centre historique de Pergola, petite ville italienne située dans les Marches, dans la province Pesaro-Urbino.

C'est là qu'Enzo Magnani débute son activité en tant que mécanicien, tirant profit des enseignements appris pendant la guerre avec les troupes anglo-américaines en garnison en Italie. C'est dans son petit atelier mécanique et grâce à son génie que naît la première machine à scier. À travers le bouche à oreille, elle devient très recherchée par les petites entreprises exerçant dans les villes voisines. Cependant, c'est avec la venue du fils Ezio que le père appelle très jeune à travailler avec lui que la MEP se développe.

Ezio, soutenu au niveau organisationnel par le nouvel associé Giampaolo Garattoni, oriente l'entreprise vers une croissance commerciale et guide le développement technologique des produits et des procédés de production, devenant ainsi une référence pour ses employés.

Enzo ne pourra malheureusement pas assister aux si nombreux succès de son entreprise comme il meurt à seulement 52 ans.

C'est dommage, car c'est à partir de cette époque que l'entreprise connaît une croissance continue ; c'est le début de l'ascension de l'entreprise qui passe d'une petite entreprise locale à un compétiteur mondial avec l'achat et la création de différentes sociétés sous la marque MEP GROUP.



ENZO MAGNANI



EZIO MAGNANI

LEGEND



Cycle de coupe AUTOMATIQUE



Cycle de coupe SEMI-AUTOMATIQUE



Cycle de coupe SEMI-AUTOMATIQUE DYNAMIQUE



Cycle de coupe MANUEL



ÉLECTRO-HYDRAULIQUE



ÉLECTRO-PNEUMATIQUE



ÉLECTRO-MECANIQUE

INDEX

SCIES À RUBAN



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



SHARK 281	05
SHARK 281 CCS	06
SHARK 281 SXI evo	07
SHARK 281 NC 5.0	09
SHARK 282	11
SHARK 282 CCS	12
SHARK 282 SXI evo	13
SHARK 282 NC 5.0	15
SHARK 330 NC 5.0	17
SHARK 331 NC 5.0 spider	19
SHARK 332 CCS	21
SHARK 332 CCS hydra	23
SHARK 332 SXI evo	25
SHARK 332 NC 5.0	27
SHARK 382 CCS hydra	29
SHARK 382 SXI evo	31
SHARK 452-1 CCS	33

SHARK 452-1 CCS hydra	35
SHARK 452-1 SXI evo	37
SHARK 230 NC HS 5.0	38

TRONÇONNEUSES À FRAISE-SCIE À DESCENTE VERTICALE POUR MÉTAUX



TIGER 352/MA	41
TIGER 352 SX evo	43
TIGER 352 NC 5.0	45
TIGER 372 SX evo	47

TRONÇONNEUSES À FRAISE-SCIE POUR MÉTAUX



WILLY 225	49
-----------	----



FALCON 251	50
FALCON 302	51
FALCON 352/MA	52

TRONÇONNEUSES À FRAISE-SCIE POUR ALUMINIUM



COBRA 352/MA	53
COBRA 352 SX evo	55
COBRA 352 NC 5.0	57

SYSTÈME DE MESURE



SMV 3000	59
SMV 3000 PRO	60

ACCESSOIRES	61
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	69



PH

211-1

211-1 HB

Les PH 211-1, scies à ruban manuelles, pour des coupes de 0 à 60° gauche, sont fournies en version avec dispositif HB pour la réalisation de coupes simples, sans opérateur, tout en conservant un cycle de coupe manuelle (le dispositif HB n'est



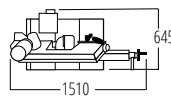
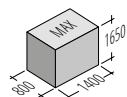
disponible qu'en version triphasée).

CYCLE DE COUPE HB

- Après avoir positionné la barre et refermé l'étau, la phase de coupe est lancée, en utilisant le poids de l'archet contrôlé par un circuit hydraulique de réglage de la vitesse de descente ; une fois la coupe réalisée, l'archet est relevé manuellement jusqu'à la position nécessaire à l'avancement de la barre, puis bloqué à l'aide de la soupape hydraulique à commande manuelle.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Nouvelles structures résistantes en alliage permettant d'obtenir des tensions du ruban à 700 kg sur la PH 211-1.
- Tableau électrique avec câblage complètement identifiable, stand-by, interrupteur général équipé de dispositif de verrouillage, protection contre les courts-circuits, soupape magnétothermique de protection moteur, bobine de tension minimum, installation basse tension de 24 volts.
- Poignée de commande IP55.
- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en gardant la possibilité d'un réglage axial.
- Têtes guide-lame dotées de 6 plaquettes en CARBURE pour plus de stabilité.
- Butées d'arrêt à 0° et 60° gauche avec levier de blocage à n'importe quel angle intermédiaire.
- Articulation avec roulements coniques préchargés.
- Étau avec levier de blocage rapide.
- Pompe électrique de lubrification et refroidissement du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Manuel d'instructions et de commande de pièces de rechange.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 04 - 27 - 28 - 70

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



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 04 - 29 - 30 - 71

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



PH

261-1

261-1/HB



Les PH 261-1, scies à ruban manuelles, pour des coupes de 0 à 60° gauche, sont fournies en version avec dispositif HB pour la réalisation de coupes simples, sans opérateur, tout en conservant un cycle de coupe manuelle.

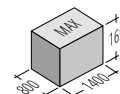
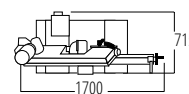
CYCLE DE COUPE HB

- Après avoir positionné la barre et refermé l'étau, la phase de coupe est lancée, en utilisant le poids de l'archet contrôlé par un circuit hydraulique de réglage de la vitesse de descente ; une fois la coupe réalisée, l'archet est relevé manuellement jusqu'à la position nécessaire à l'avancement de la barre, puis bloqué à l'aide de la soupape hydraulique à commande manuelle.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Nouvelles structures résistantes en alliage permettant d'obtenir des tensions du ruban à 900 kg sur la PH 261-1.
- Tableau électrique avec câblage complètement identifiable, stand-by, interrupteur général équipé de dispositif de verrouillage, protection contre les courts-circuits, soupape magnétothermique de protection moteur, bobine de tension minimum, installation basse tension de 24 volts.
- Poignée de commande IP55.
- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en gardant la possibilité d'un réglage axial.
- Têtes guide-lame dotées de 6 plaquettes en CARBURE pour plus de stabilité.
- Butées d'arrêt à 0° et 60° gauche avec levier de blocage à n'importe quel angle intermédiaire.
- Articulation avec roulements coniques préchargés.
- Étau avec levier de blocage rapide.
- Pompe électrique de lubrification et refroidissement du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Manuel d'instructions et de commande de pièces de rechange.





SHARK

281 CCS



Shark 281 CCS (Cut Control System), scie à ruban pour coupes de 0° à 60° à gauche.

- Outre la coupe en mode manuel, la scie peut effectuer des coupes simples sans opérateur en utilisant le poids de la tête, contrôlé par un frein hydraulique. Une fois la coupe effectuée, l'archet doit être d'abord soulevé manuellement jusqu'à permettre l'avancement de la barre. Dans les versions équipées d'étau pneumatique (MA), l'opération d'ouverture/ fermeture de l'étau est effectuée à l'aide d'une soupape à commande manuelle (ou bien, en option, à commande par pédale).

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES
(voir Shark 281)



SHARK 281CCS



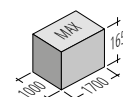
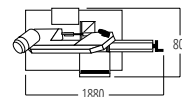
SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS

ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 09 - 11 - 16 - 34 - 71

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





SHARK

281 SXI EVO

SHARK 281 SXI evo, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique, pour la coupe de 0° à 60° à gauche.

- Cette machine à microprocesseur avec un axe contrôlé représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.

FONCTIONNEMENT : le démarrage du cycle commandé par bouton-poussoir donne lieu aux opérations suivantes : - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.

- La machine standard dispose uniquement du fonctionnement en cycle semi-automatique ; sur demande, elle peut être équipée de cycles de coupe supplémentaires (EN OPTION): manuel et semi-automatique dynamique (cycle semi-automatique dynamique : en abaissant la tête manuellement jusqu'à la position désirée ; en appuyant sur le bouton-poussoir de la poignée, le cycle semi-automatique démarre).

CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête parmis le bouton poussoir UP.



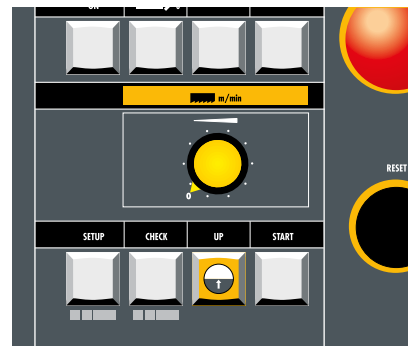


QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps nécessaire pour la coupe effectuée + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Programme comprenant plusieurs cycles de coupe spéciaux.
- Centrale hydraulique de dernière génération,



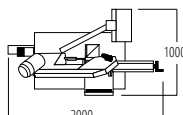
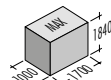
- avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Deux vitesses de rotation du ruban (36-72 m/mn) ; il est également possible de commander la scie avec variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban (de 15 à 100 m/min).
- Programmation des limites de la course de la tête de console selon les dimensions des barres à couper.
- Tension de la lame à activation manuelle, à l'aide d'un transducteur électronique, avec visualisation sur l'afficheur.
- Socle avec cuve extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.



- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 16 - 32 - 34 - 71



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



SHARK

281 NC 5.0

SHARK 281 NC 5.0, scie automatique électrohydraulique à ruban, avec fonctionnement même en cycle semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel pour coupes de 0° à 60° à gauche.

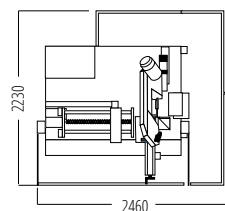
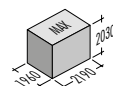
- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projeté par MEP pour l'automatisation des machines de sa propre production.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 17 - 33 - 34 - 49 - 60 - 71



				0° 250	230	280x200	
			45° 	190	180	180x180	
			60° 	120	110	110x110	
mm	kW	m/min	mm				
2950x27x0.9	2.2	15÷100	285				1050



- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur de vitesse électronique pour la régulation continue de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Position de la tête de coupe et mouvement du chariot d'amenage par joystick.
- Acquisition automatique de la position et de début de coupe.
- Transducteur électronique tension de la lame.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.



- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle avec deux pompes électriques à haut débit pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (en option), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.





SHARK 282



SHARK 282, scie à ruban à commande manuelle pour coupes de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche. Sur les modèles MA (avec étau pneumatique), l'ouverture et la fermeture de l'étau se font au moyen d'une vanne à commande manuelle (ou en option par pédale).

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

- Transducteur hydraulique pour visualiser les valeurs de tension du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Double ressort de rappel de tête.
- Groupe de serrage de l'étau coulissant longitudinalement droite / gauche, avec dispositif d'accostage rapide.
- Vaste surface de travail avec support pivotant,

monté sur un roulement à billes de 265 mm de diamètre, comprimé avec un palier de butée.

- Butées de précision pour les coupes à 0°, 45°, 60° à gauche et 45° à droite.

- Socle avec cuve extractible pour le liquide réfrigérant.

- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.

- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.

- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.

- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.

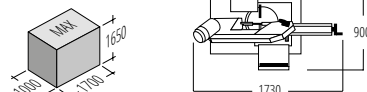
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.

- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

- L'accessoire CUT CONTROL SYSTEM peut être installé par la suite chez le client qui a la machine standard.



SHARK 282/282CCS



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 08 - 09 - 11 - 20 - 34 - 71

				0°				
mm	kW	m/min	mm	45°	250	220	280x220	
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	60°	230	200	220x200	
				45°	120	80	140x80	kg
					200	170	200x140	440



SHARK 282 CCS



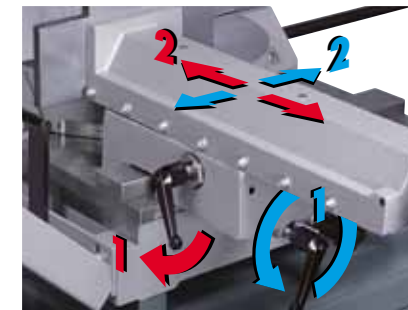
Shark 282 CCS (Cut Control System), scie à ruban pour coupes de 45° à droite à 60° à gauche.

- Outre la coupe en mode manuel, la scie peut effectuer des coupes simple sans opérateur en utilisant le poids de la tête, contrôlé par un frein hydraulique. Une fois la coupe effectuée, l'archet doit être d'abord soulevé manuellement jusqu'à permettre l'avancement de la barre. Dans les versions équipées d'étau pneumatique (MA), l'opération d'ouverture/ fermeture de l'étau est effectuée à l'aide d'une soupape à commande manuelle (ou bien, en option, à commande par pédale).

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES
(voir Shark 282)



SHARK 282CCS



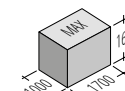
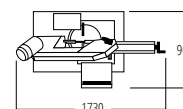
SHARK 282/282CCS



SHARK 282/282CCS

ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 09 - 11 - 20 - 34 - 71

								
mm	kW	m/min	mm	0°	250	220	280x220	
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	45°	230	200	220x200	
				60°	120	80	140x80	kg
				45°	200	170	200x140	440





SHARK 282 SXI EVO

SHARK 282 SXI evo, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique, à fonctionnement même en cycle manuel et semi-automatique dynamique, pour la coupe de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche.

- Cette machine à microprocesseur avec un axe contrôlé représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.

- Cycle semi-automatique : le démarrage du cycle donne lieu aux opérations suivantes: - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.

- Cycle semi-automatique dynamique : en abaissant la tête manuellement jusqu'à la position désirée ; en appuyant sur le bouton-poussoir de la poignée, le cycle semi-automatique démarre.

- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête parmis le bouton poussoir UP.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé.

- Clavier à membrane à basse tension en polyester avec touches thermoformées à effet tactile et avec



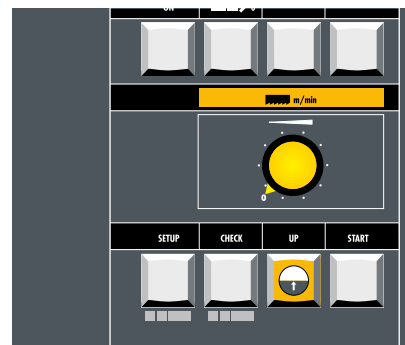


signal sonore d'actionnement.

- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Poignée de commande du cycle manuel à 24 V, IP55.
- Programme comprenant plusieurs cycles de coupe spéciaux.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Vaste surface de travail avec support pivotant,



- monté sur un roulement à billes de 265 mm de diamètre, comprimé avec un palier de butée.
- Deux vitesses de rotation du ruban (36-72 m/min) ; la machine est dotée d'une fiche PRÉVUE pour le logement du variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban (de 15 à 100 m/min).
- Programmation des limites de la course de la tête de console selon les dimensions des barres à couper.
- Tension de la lame à activation manuelle, à l'aide d'un transducteur électronique, avec visualisation sur le display (afficheur).
- Socle avec cuve extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la

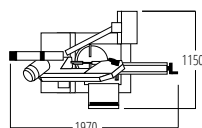
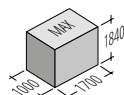


réfrigération du ruban.

- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (en option), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiées standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 71



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



SHARK

282 NC 5.0

Scie à ruban SHARK 282 NC 5.0, automatique, électrohydraulique, avec fonctionnement même en cycle semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel.

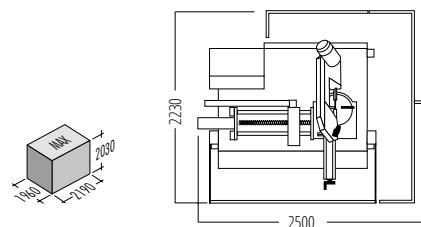
- Cycle automatique (coupes de 0° à 60° à gauche)

- Cycle semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel (coupes de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche).

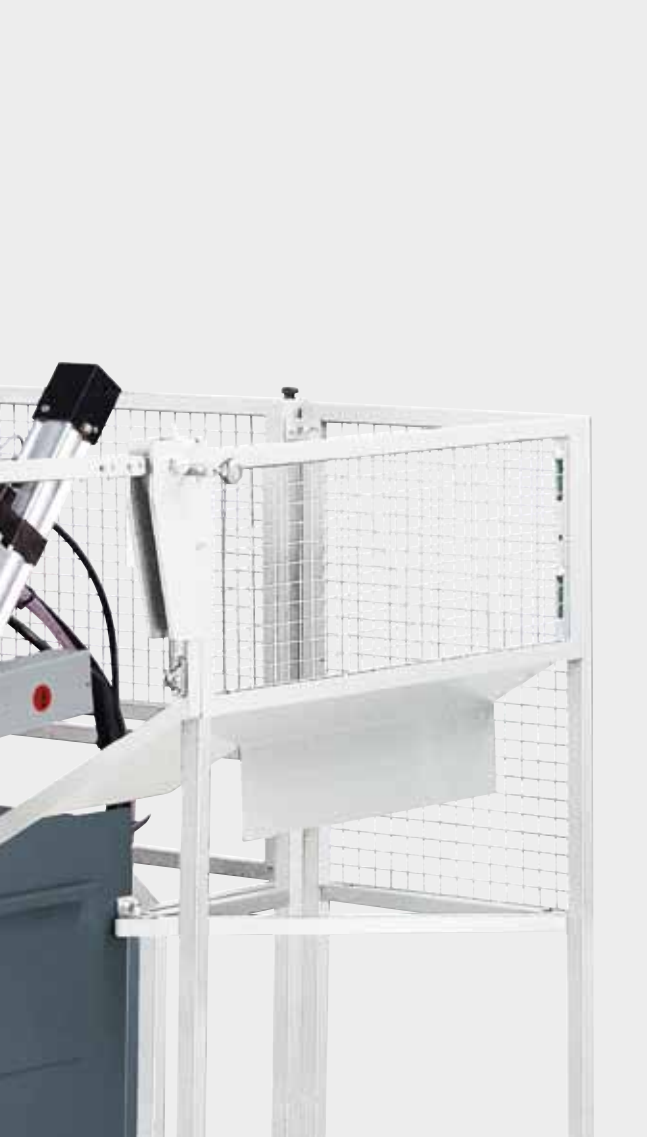
- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projeté par MEP pour l'automation des machines de sa propre production.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 21 - 33 - 34 - 37 - 50 - 60 - 71



													
mm	kW	m/min	mm	0°	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	45°	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
				60°	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
				45°	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
					250	220	280x220						
					230	200	220x200						
					120	80	140x80						
					200	170	200x140						
													kg
													1085



QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur de vitesse électronique pour la régulation continue de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).
- Position de la tête de coupe et mouvement du chariot d'amenage par joystick.



- Acquisition automatique de la position et de début de coupe.
- Transducteur électronique tension de la lame.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle avec deux pompes électriques à haut débit pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.





SHARK

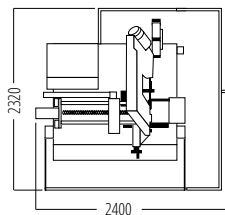
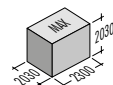
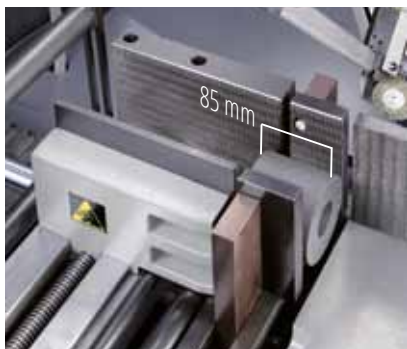
330 NC 5.0

Scie à ruban SHARK 330 NC 5.0, automatique, électrohydraulique avec fonctionnement même en cycle semi-automatique, pour effectuer des coupes à 0° avec une chute maximum de la barre de 85 mm, qui ne peut plus être avancée.

- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projeté par MEP pour l'automatisation des machines de sa propre production.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 19 - 33 - 34 - 51 - 60 - 71

mm	kW	m/min	mm	0°	300	250	330x250	kg
3320x27x0,9	2,2	15÷100	335					1025



- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).
- Position de la tête de coupe et mouvement du chariot d'amenage par joystick.
- Acquisition automatique de la position et de début de coupe.
- Transducteur électronique tension de la lame.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.
- Rouleaux réglables pour les coupes en paquet (une seule rangée de barres).
- Guide réglable pour la chute des pièces coupées.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le

- socle avec deux pompes électriques à haut débit pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse motorisée.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.





SHARK

331 NC 5.0 SPIDER

SHARK 331 NC 5.0 spider, scie à ruban automatique électrohydraulique avec fonctionnement en cycle semi-automatique, pour la coupe de 0° à 60° à gauche.

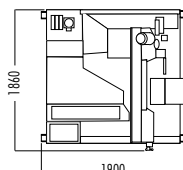
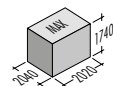
Machine de dimensions compactes à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projeté par MEP pour l'automation des machines de sa propre production.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.
- Console de programmation avec commandes centralisées, montée sur chaire fixe par lequel l'opérateur peut gérer en toute sûreté toutes les opérations de programmation et contrôle.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/mn.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 17 - 33 - 34 - 51 - 61



m/min	kW	mm	kW	l	kW	l	mm	Kg		
15÷100	2,2	3320x27x0,9	0,75	33	0,18	100	340	1240	0°	280
									45°	260
									60°	180
										260
										270x200
										170x170



- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Système d'aménage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Carter de protection de l'aménage avec fin de course de sécurité en cas d'ouverture pendant le cycle de coupe.
- Position de la tête de coupe et mouvement du chariot d'aménage par joystick.
- Acquisition automatique de la position et de début de coupe.
- Transducteur électronique tension de la lame.

- Contrôle automatique de la force de coupe avec servo-valve montée directement sur le vérin.
- Contrôle de la rotation du ruban avec intervention d'arrêt en temps réel dans le cas de blocage de l'outil.
- Rouleaux réglables pour les coupes en paquet (une seule rangée de barres).
- Guide réglable pour la chute des pièces coupées.
- Bac pour le liquide réfrigérant extractible avec deux pompes électriques à haut débit pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé à vis(en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION),

- en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles emulsifiables standard.
- Commande supplémentaire par pédale avec arrêt d'urgence (EN OPTION)
 - Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
 - Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.
 - Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur
 - Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
 - Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.





SHARK

332 CCS

SHARK 332 CCS, scie à ruban avec fonctionnement en cycle manuel et CCS (Cut Control System) pour les coupes comprises entre 60° à gauche et 45° à droite.

- Fonctionnement du cycle CCS : après avoir avancé la barre et après la fermeture de l'étau, la phase de coupe démarre qui utilise le poids de la tête contrôlé par un ressort et un vérin hydraulique avec une vanne de réglage de la vitesse de descente de la tête ; une fois que la coupe est effectuée, on soulève l'archet manuellement jusqu'à la position nécessaire pour l'avancement de la barre.



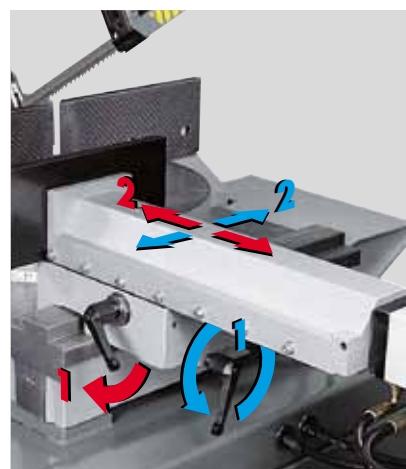


QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

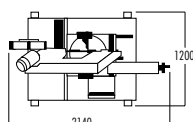
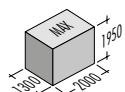
- Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, voyant lumineux de mise sous tension, interrupteur général bloqué-porte cadenassable, interrupteur moteur, dispositif d'arrêt d'urgence, protection magnétothermique protège-moteur, bobine de tension minimum, protection contre le manque de phase, dispositif de commande à basse tension 24V. - Transducteur électronique avec visualisation des valeurs de tension du ruban sur la console.

- Étau manuel à vis avec dispositif d'accostage rapide.
- Sode avec bac pour le liquide réfrigérant et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée

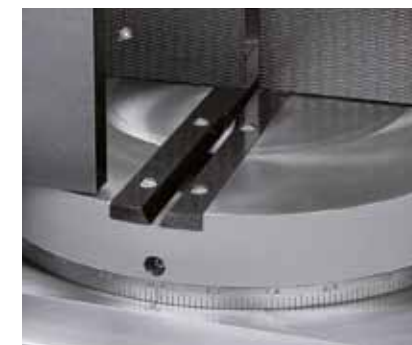
- basculante.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 20 - 34 - 65 - 71



mm	kW	m/min	mm	0°	300	260	330x260	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	45°	260	250	270x200	
				60°	180	170	170x170	
				45°	200	180	200x160	640





SHARK

332 CCS HYDRA

SHARK 332 CCS hydra, scie pour des coupes simples sans opérateur comprises entre 60° à gauche et 45° à droite.

CYCLE DE COUPE

- Après avoir positionné la barre, la nouvelle console est utilisée pour accéder aux commandes de :

- fermeture de l'étau ;
- lancement du cycle de coupe utilisant le poids de l'arc contrôlé par un circuit de freinage hydraulique pour régler la vitesse d'avancement. Une fois la coupe réalisée, en agissant sur les commandes du clavier, l'opérateur relève l'arc au moyen d'une centrale hydraulique jusqu'à la position nécessaire et desserre l'étau pneumatique permettant un nouvel avancement de la barre.



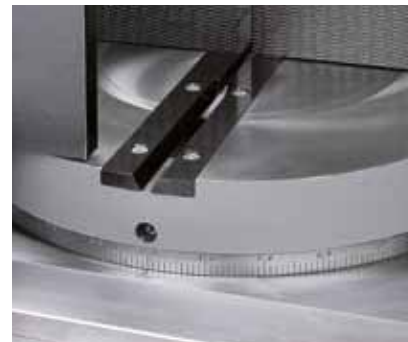
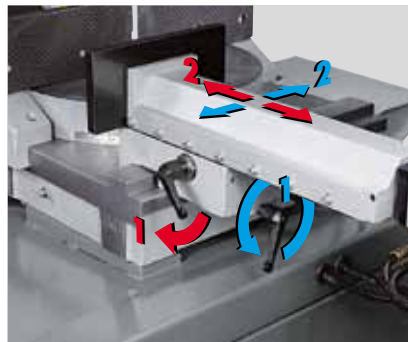


QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

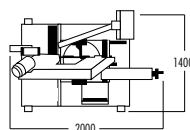
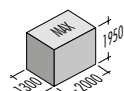
- Boîtier électrique (câblage totalement identifiable, stand-by, interrupteur général équipé de dispositif de verrouillage des portes, interrupteur moteur, dispositif d'arrêt d'urgence, soupape magnétothermique de protection moteur, bobine de tension minimum, protection contre la défaillance de phase, installation basse tension de 24 volts).
- Plan rotatif (monté sur un roulement à billes de 420 mm de diamètre, préchargé par palier de butée) doté d'une surface de travail où les plaques en acier peuvent être remplacées.

- Double vitesse de rotation du ruban 40/80 m/min (EN OPTION 20/40 m/min)
- Transducteur électronique de la tension du ruban avec visualisation sur la console.
- Étau pneumatique (ou hydraulique EN OPTION) avec dispositif de rapprochement rapide.
- Socle avec cuve pour liquide de refroidissement et tiroir pour les copeaux, ce dernier pouvant être remplacé par un évacuateur de copeaux motorisé (EN OPTION).
- Pompe électrique pour la lubrification et le refroidissement du ruban.
- Machine pré-équipée pour le montage du kit de

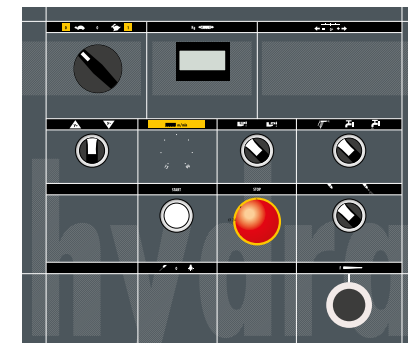
- lubrification minimum de la lame (EN OPTION) en plus de la lubrification traditionnelle de série à huiles émulsifiables.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brossage.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur transpalette.
- Ruban bimétallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 20 - 34 - 38 - 65 - 71



mm	kW	m/min	mm	0°	300	260	330x260	
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	45°	260	250	270x200	kg
				60°	180	170	170x170	
				45°	200	180	200x160	675





SHARK

332 SXI EVO

SHARK 332 SXI evo, scie semi-automatique électrohydraulique, à fonctionnement même en cycle manuel et semi-automatique dynamique, pour coupes de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche.

- Cette machine à microprocesseur avec un axe contrôlé représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.

- Cycle semi-automatique : le démarrage du cycle donne lieu aux opérations suivantes: - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.

- Cycle semi-automatique dynamique : en abaissant la tête manuellement jusqu'à la position désirée ; en appuyant sur le bouton-poussoir de la poignée, le cycle semi-automatique démarre.

- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête parmis le bouton poussoir UP.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé.

- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet





tactile et avec signal sonore d'actionnement.

- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.

- Poignée de commande du cycle manuel à 24 V, IP55.

- Programme comprenant plusieurs cycles de coupe spéciaux.

- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.

- Support rotatif (monté sur un roulement à billes de 420 mm de diamètre, comprimé avec un palier de butée) équipé de plaques d'appui des pièces, en acier et remplaçables, sur la surface de travail.

- Deux vitesses de rotation du ruban (40-80 m/min) ; la machine est dotée d'une fiche PRÉVUE pour le logement du variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban (de 15 à 100 m/min).

- Programmation des limites de la course de la tête de console selon les dimensions des barres à couper.

- Groupe de serrage de l'étau coulissant longitudinalement droite / gauche, avec

dispositif d'accostage rapide et fonctionnement automatique même lorsque la machine est en cycle manuel.

- Tension de la lame à activation manuelle, à l'aide d'un transducteur électronique, avec visualisation sur le display (afficheur).

- Socle permettant de récupérer complètement le liquide réfrigérant même lorsque la machine effectue des coupes aux angles maximum.

- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle, avec pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).

- Machine prévue pour monter le kit de

lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.

- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

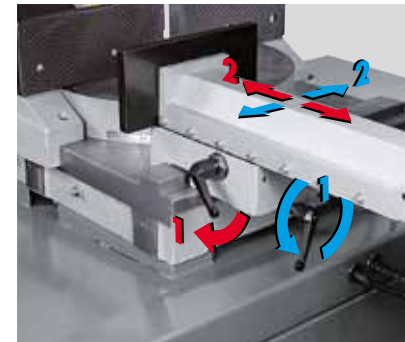
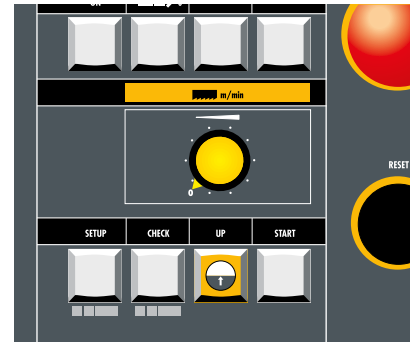
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.

- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée réglable.

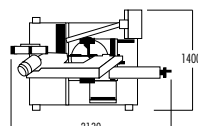
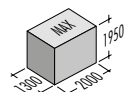
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.

- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.

- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 55 - 66 - 71



mm	kW	m/min	mm	0°	45°	60°	45°	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	300	260	270x200	200x160	675



SHARK

332 NC 5.0

Scie à ruban SHARK 332 NC 5.0, électrohydraulique à multimicroprocesseur, avec fonctionnement en cycle automatique, semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel.

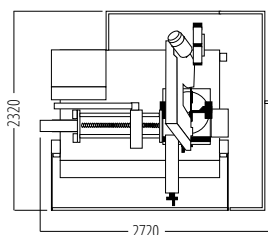
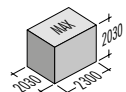
- Cycle automatique (coupes de 0° à 60° à gauche)

- Cycle semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel (coupes de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche).

- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projeté par MEP pour l'automatisation des machines de sa propre production.



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



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

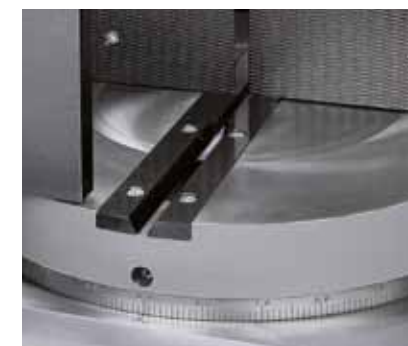


QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Système d'aménagement à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).
- Position de la tête de coupe et mouvement du

chiot d'aménagement par joystick.

- Acquisition automatique de la position et de début de coupe.
- Transducteur électronique tension de la lame.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle avec deux pompes électriques à haut débit pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.





SHARK

382 CCS HYDRA

SHARK 382 CCS hydra, scie pour des coupes simples sans opérateur comprises entre 60° à gauche et 45° à droite.

CYCLE DE COUPE

- Après avoir positionné la barre, la nouvelle console est utilisée pour accéder aux commandes de :

- fermeture de l'étau ;
- lancement du cycle de coupe utilisant le poids de l'arc contrôlé par un circuit de freinage hydraulique pour régler la vitesse d'avancement. Une fois la coupe réalisée, en agissant sur les commandes du clavier, l'opérateur relève l'arc au moyen d'une centrale hydraulique jusqu'à la position nécessaire et desserre l'étau pneumatique permettant un nouvel avancement de la barre.



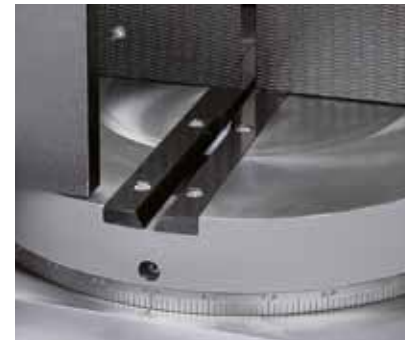
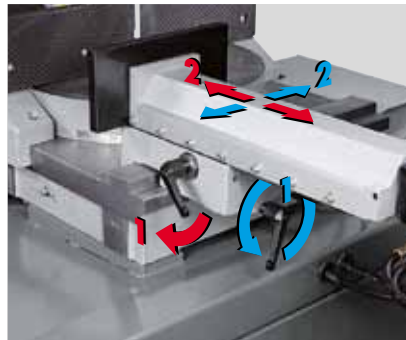


QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

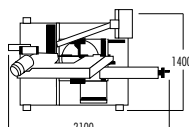
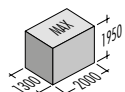
- Boîtier électrique (câblage totalement identifiable, stand-by, interrupteur général équipé de dispositif de verrouillage des portes, interrupteur moteur, dispositif d'arrêt d'urgence, soupape magnétothermique de protection moteur, bobine de tension minimum, protection contre la défaillance de phase, installation basse tension de 24 volts).
- Plan rotatif (monté sur un roulement à billes de 420 mm de diamètre, préchargé par palier de butée) doté d'une surface de travail où les plaques en acier peuvent être remplacées.

- Double vitesse de rotation du ruban 40/80 m/min (EN OPTION 20/40 m/min)
- Transducteur électronique de la tension du ruban avec visualisation sur la console.
- Étau pneumatique (ou hydraulique EN OPTION) avec dispositif de rapprochement rapide.
- Socle avec cuve pour liquide de refroidissement et tiroir pour les copeaux, ce dernier pouvant être remplacé par un évacuateur de copeaux motorisé (EN OPTION).
- Pompe électrique pour la lubrification et le refroidissement du ruban.
- Machine pré-équipée pour le montage du kit de

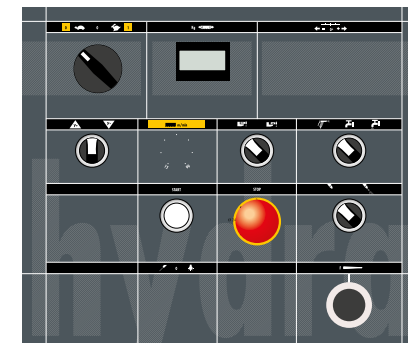
- lubrification minimum de la lame (EN OPTION) en plus de la lubrification traditionnelle de série à huiles émulsifiables.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brossage.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur transpalette.
- Ruban bimétallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 21 - 34 - 38 - 65 - 73



				0°				
mm	kW	m/min	mm	45°	280	260	380x260	kg
3440x270x0,9	1,5/1,8	40/80	385	60°	260	250	300x200	
				45°	180	170	200x170	
					200	180	230x160	695





SHARK

382 SXI EVO

SHARK 382 SXI evo, scie semi-automatique électrohydraulique, à fonctionnement même en cycle manuel et semi-automatique dynamique, pour coupes de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche.

- Cette machine à microprocesseur avec un axe contrôlé représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.

- Cycle semi-automatique : le démarrage du cycle donne lieu aux opérations suivantes: - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.

- Cycle semi-automatique dynamique : en abaissant la tête manuellement jusqu'à la position désirée ; en appuyant sur le bouton-poussoir de la poignée, le cycle semi-automatique démarre.

- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête parmis le bouton poussoir UP.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé.

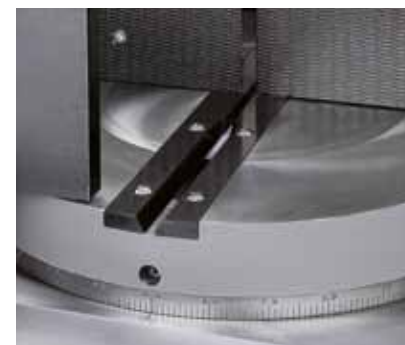
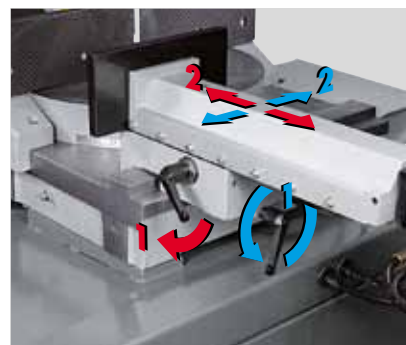




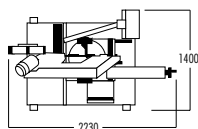
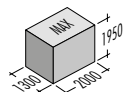
- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Poignée de commande du cycle manuel à 24 V, IP55.
- Programme comprenant plusieurs cycles de coupe spéciaux.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Support rotatif (monté sur un roulement à billes de 420 mm de diamètre, comprimé avec un palier de butée) équipé de plaques d'appui des pièces, en acier et remplaçables, sur la surface de travail.
- Deux vitesses de rotation du ruban (40-80 m/min) ; la machine est dotée d'une fiche PRÉVUE pour le logement du variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban (de 15 à 100 m/min).
- Programmation des limites de la course de la tête de console selon les dimensions des barres à couper.

- Groupe de serrage de l'étau coulissant longitudinalement droite / gauche, avec dispositif d'accostage rapide et fonctionnement automatique même lorsque la machine est en cycle manuel.
- Tension de la lame à activation manuelle, à l'aide d'un transducteur électronique, avec visualisation sur le display (afficheur).
- Socle permettant de récupérer complètement le liquide réfrigérant même lorsque la machine effectue des coupes aux angles maximum.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle, avec pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).

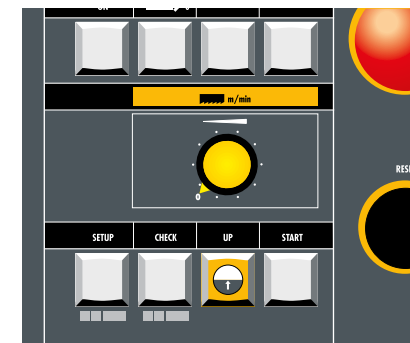
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiées standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée réglable.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 21 - 32 - 34 - 55 - 66 - 73



				0°				
mm	kW	m/min	mm	45°	280	260	380x260	kg
3440x27x0,9	1,5/1,8	40/80	385	60°	260	250	300x200	
				45°	180	170	200x170	
					200	180	230x160	695





SHARK

452 -1 CCS

SHARK 452-1 CCS, scie à ruban pour coupes individuelles sans opérateur, avec ruban de 4500 x 34 x 1,1 mm pour la coupe de tuyaux, profilés et poutres, jusqu'à 450 x 320 mm à 0°.

- Machine très polyvalente permettant d'effectuer des coupes comprises entre 60° à gauche et 60° à droite.

CYCLE DE COUPE :

- après le positionnement de la barre et la fermeture de l'étau, il est possible d'exécuter la phase de coupe. Celle-ci utilise le poids de l'archet, contrôlé par un circuit de freinage hydraulique pour régler la vitesse d'avancement. Une fois la coupe effectuée, l'archet doit être soulevé manuellement jusqu'à permettre l'avancement de la barre.



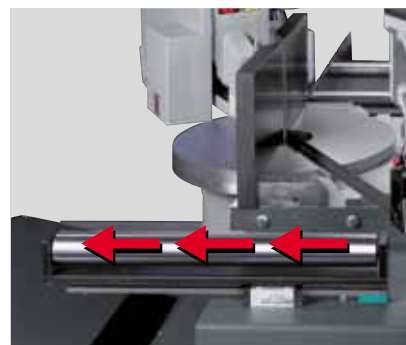


QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

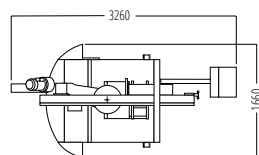
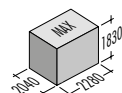
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé qui permet d'accompagner toutes les positions de travail de l'opérateur.
- DISPLAY (afficheur) permettant de visualiser la tension de la lame.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Plateau tournant, avec une échelle de précision gravée, qui pivote sur un roulement à billes de 280 mm de diamètre.
- Vaste surface d'appui assurant une stabilité et une sécurité excellentes lors de la coupe.
- Support de la barre avec rouleau situé à gauche du plateau de coupe, qui coulisse sur une

- glissière linéaire à circulation de billes qui peut être facilement déplacé pour permettre la coupe jusqu'aux angles maximum sans opérations de démontage.
- Étau manuel avec dispositif d'accostage rapide et translation sur des guides linéaires à circulation de billes.
- Tension de la lame avec transducteur électronique à activation manuelle.
- Support vertical de la tête mobile à réglage manuel, coulissant sur une guide linéaire à circulation de billes.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.

- Pistolet pour le nettoyage des plateaux de travail.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle et tiroir pour la récupération des copeaux.
- Machine prévue pour le déplacement par élévateur.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 22 - 23 - 34 - 65 - 73



								
					0°	330	320	450x320
					45° 	320	300	300x300
					60° 	210	200	200x200
					45° 	320	300	300x300
mm	kW	m/min	mm	kg	60° 	210	200	200x200
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1080				



SHARK

452-1 CCS HYDRA

SHARK 452-1 CCS HYDRA, scie pour des coupes simples sans opérateur de tuyaux, profilés et poutres jusqu'à 450x320 mm à 0°.

Machine très polyvalente permettant de réaliser des coupes comprises entre 60° à gauche et 60° à droite.

CYCLE DE COUPE

- Après avoir positionné la barre, la nouvelle console est utilisée pour accéder aux commandes de:

- fermeture de l'étau ;
- lancement du cycle de coupe utilisant le poids de l'arc contrôlé par un circuit de freinage hydraulique pour régler la vitesse d'avancement. Une fois la coupe réalisée, en agissant sur les commandes du clavier, l'opérateur relève l'arc au moyen d'une centrale hydraulique jusqu'à la position nécessaire et desserre l'étau pneumatique permettant un nouvel avancement de la barre.





QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console dont les commandes sont toutes centralisées et montée sur un bras articulé qui suit l'opérateur dans toutes les positions de travail.
- Afficheur de visualisation de la tension de la lame.
- Variateur électronique pour le réglage en continu de la vitesse du ruban (de 15 à 100 m/min).
- Plan rotatif, avec échelle de graduation gravée, pivotant sur un roulement à billes de 280 mm de diamètre.
- (EN OPTION système avec encodeur pour la lecture et afficheur de visualisation de l'angle de coupe)
- Ample surface d'appui pour assurer stabilité et

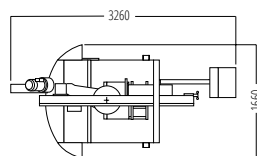
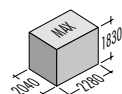
sécurité des coupes.

- Support barre avec roulement, à gauche du plan de coupe, coulissant sur rail linéaire à recirculation de billes, pour être facilement déplacé, permettant de couper jusqu'aux angles maximum sans rien démonter.
- Étau pneumatique (ou hydraulique EN OPTION) avec dispositif de rapprochement rapide, coulissant et déplaçable sur des rails linéaires à recirculation de billes.
- Support vertical de la tête mobile à réglage manuel, coulissant sur rail linéaire à recirculation de billes.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brossage.

- Pompe électrique pour la lubrification et le refroidissement du ruban.
- Machine pré-équipée pour le montage du kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION) en plus de la lubrification traditionnelle de série à huiles émulsifiables.
- Pistolet de lavage des plans de travail.
- Cuve pour le liquide de refroidissement logée dans le socle et tiroir pour les copeaux.
- Machine pré-équipée pour le déplacement par chariot élévateur.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 22 - 23 - 34 - 38 - 65 - 73



								
					0°	330	320	450x320
					45° 	320	300	300x300
					60° 	210	200	200x200
					45° 	320	300	300x300
mm	kW	m/min	mm	kg	60° 	210	200	200x200
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1080				



SHARK

452-1 SXI EVO

SHARK 452-1 SXI evo, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique de 4500 x 34 x 1,1 mm pour la coupe de tuyaux, profilés et poutres jusqu'à 450 x 320 mm à 0°.

- Machine très polyvalente permettant d'effectuer des coupes comprises entre 60° à gauche et 60° à droite.

CYCLE DE COUPE :

- après le positionnement de la barre, le démarrage du cycle donne lieu aux opérations : fermeture étau et démarrage moteur - descente tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour tête - ouverture de l'étau.

- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête par le bouton poussoir UP.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.

- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.





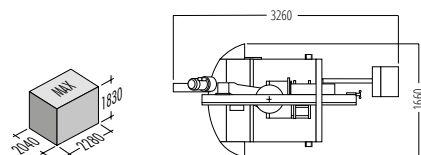
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Plateau tournant, avec une échelle de précision gravée, qui pivote sur un roulement à billes de

- 280 mm de diamètre.
- Vaste surface d'appui assurant une stabilité et une sécurité excellentes lors de la coupe.
- Support de la barre avec rouleau situé à gauche du plateau de coupe, qui coulisse sur une glissière linéaire à circulation de billes qui peut être facilement déplacé pour permettre la coupe jusqu'aux angles maximum sans opérations de démontage.
- Étau hydraulique avec dispositif d'accostage rapide coulissant et translation sur des guides linéaires à circulation de billes.
- Tension de la lame avec transducteur électronique à activation manuelle.
- Support vertical de la tête mobile à réglage manuel, coulissant sur une guide linéaire à circulation de billes.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Pistolet pour le nettoyage des plateaux de travail.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle et tiroir pour la récupération des copeaux.
- Machine prévue pour le déplacement par élévateur.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 22 - 23 - 32 - 34 - 66 - 73



	mm	kW	m/min	mm	kg	0°	330	320	450x320
	4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1100	45°	320	300	300x300
						60°	210	200	200x200
						45°	320	300	300x300
						60°	210	200	200x200



SHARK

230 NC HS 5.0

SHARK 230 NC HS 5.0, scie à ruban automatique à double colonne, électrohydraulique, pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox ou des alliages, des barres pleines ou profilées, avec une chute maximum de la barre de 60 mm, qui ne peut plus être avancée.

- La scie, qui peut fonctionner même en cycle semi-automatique, a une capacité de coupe jusqu'à 230x230 mm.
- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projeté par MEP pour l'automatisation des machines de sa propre production.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES

- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.

- Protections pour assurer la sécurité de l'opérateur conformes à la Directives Machines européenne EN 13898/2007.

- Structure en fonte G25 très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe à la machine et une





longue durée de vie du ruban.

- Console de programmation ergonomique positionné à la sortie de la scie, pour effectuer en toute sécurité les opérations nécessaires, tout en gardant le contrôle visuel de la situation.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Position de la tête de coupe et mouvement du chariot d'aménage par joystick.
- Acquisition automatique de la position et de début de coupe.
- Descente de l'archet entraînée d'un vérin hydraulique sur des rails linéaires et patins pré-chargés à recirculation de billes.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.
- Tension manuel du ruban avec transducteur électronique et affichage digitale sur le tableau de commande.
- Centrale hydraulique d'alimentation de l'arc et des étaux d'avancement et de coupe, qui sont équipées avec des régulateurs de pression.
- Système d'aménage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 500 mm

(qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).

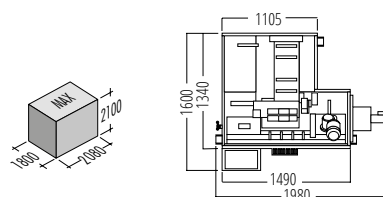
- Etau de l'alimentateur basculante pour l'alimentation des barres même si légèrement déformées.
- Recul automatique de la machoire postérieure de l'étau d'aménage pour favoriser l'aménage de barres très déformées. (OPTION)
- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en maintenant la possibilité d'un réglage axial.
- Têtes guide-lame réglables en acier, avec patins en carbure, et avec des régulateurs pour la lubrification traditionnelle, prévus pour l'application des dispositifs de micro-pulvérisation (EN OPTION).
- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions de barres à couper.
- Deux rouleaux verticaux pour la retenue et l'alignement du matériau.
- Guide réglable pour la chute de pièces coupées.
- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut

être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé à vis(EN OPTION).

- Dispositif de nettoyage du ruban par brosse motorisée.
- Signal acoustique et lumineux clignotant en cas d'arrêt de la scie.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur ou pont roulant.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 04 - 34 - 53 - 54 - 61 - 69 - 71 - 72



											
mm	kW	mm	kW	l	kW	l	mm		mm	mm	kg
15÷100	2,2	2950x27x0,9	0,75	33	0,18	95	235	0°	230	230	1175





TIGER 352 / 352 MA

Tronçonneuse manuelle verticale TIGER 352, pour coupes d'aciers de 60° à gauche jusqu'à 45° à droite, avec fraise-scie en HSS.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec patins pré-chargés à billes.
- Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, interrupteur général bloqué-porte cadenassable, protection magnétothermique protège-moteur, bobine de tension minimum, protection contre le manque de phase, dispositif de commande à basse tension 24 V.





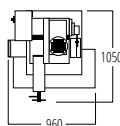
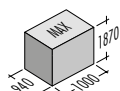
- Poignée de commande classée IP55 à basse tension.
- Table tournante avec goujon central et roulement axial qui permet une plus grande précision sur l'angle de coupe établi.
- Double série d'engrenages pour obtenir un rendement de coupe élevé.
- Rotation de la lame à 4 vitesses 15/30/45/90 tr/min (en option 30/60/90/180 tr/min).
- Étau avec dispositif anti-bavure à double blocage de la pièce.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Socle équipé d'un tiroir pour la récupération des copeaux et d'un bac extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la lame.
- La machine est livrée sans fraise-scie.

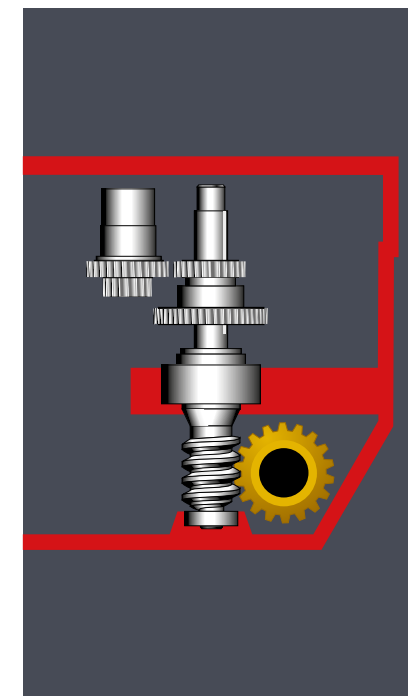
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.
- Sur le modèle TIGER 352 MA (étau pneumatique) l'ouverture et fermeture de l'étau se font au moyen d'une vanne à commande manuelle (ou en option par pédale).



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 05 - 09 - 13 - 26 - 39 - 43 - 70



HSS	3~	1 0 2 4			Ø	○	□	▭	Ø	■	⦿
mm	kW	rpm	mm	0°	350	115	95	180x95	350	90	kg
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	380



TIGER 352/352MA



TIGER 352 SX EVO

Tronçonneuse TIGER 352 SX evo, semi-automatique verticale, pour coupes d'aciers de 60° à gauche jusqu'à 45° à droite, avec fraise-scie en HSS.

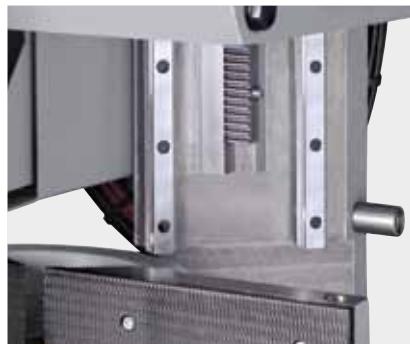
- Cette machine est à microprocesseur avec un axe contrôlé et elle représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.

FONCTIONNEMENT: le démarrage du cycle commandé par bouton-poussoir donne lieu aux opérations suivantes : fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.

- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête par le bouton poussoir UP.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

- Tableau de commande à basse tension: clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.





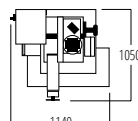
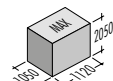
- Display (afficheur) à 16 caractères x 2 lignes pour visualiser les paramètres technologiques: + numéro des coupes exécutées + temps de coupe + ampèremètre + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Double série d'engrenages pour obtenir un rendement de coupe élevé.
- Rotation de la lame à 4 vitesses 15/30/45/90 tr/min (en option 30/60/90/180 tr/min).

- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Vérin coaxial avec soupape de dérivation pour le déplacement rapide et transducteur potentiométrique linéaire pour la lecture de la position de la tête.
- Table tournante sur un goujon central avec roulement axial qui permet une plus grande précision sur l'angle de coupe établi.
- Étau vertical pneumatique.
- Sode équipé d'un tiroir pour la récupération des copeaux et d'un bac extractible pour le liquide réfrigérant.

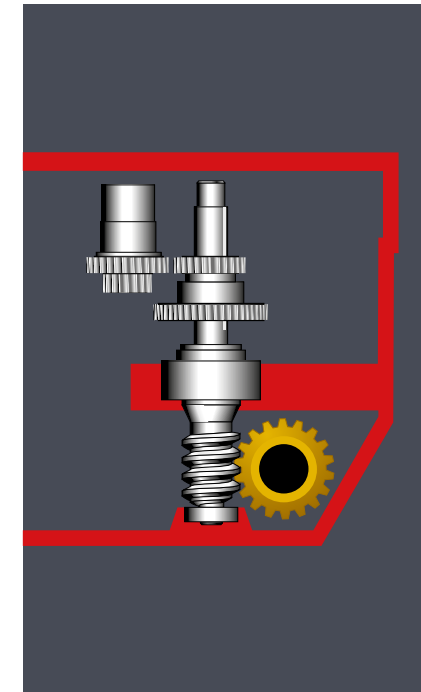
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Fraise-scie HSS Ø 350 x 32 x 2,5 pour pleins ou profilés.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 13 - 26 - 43 - 44 - 45 - 70



HSS	3~	1 0 2 4 3			Ø	○	□	▭	Ø	■	
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	kg
				45°	350	110	95	125x95	350	64	410





TIGER 352 NC 5.0

Tronçonneuse TIGER 352 NC 5.0, verticale, automatique, électropneumatique, avec fonctionnement même en cycle semi-automatique pour les coupes d'aciers de 60° à gauche jusqu'à 45° à droite, avec fraise-scie en HSS.

- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projeté par MEP pour l'automatisation des machines de sa propre production.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.

- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.

Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm





(qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).

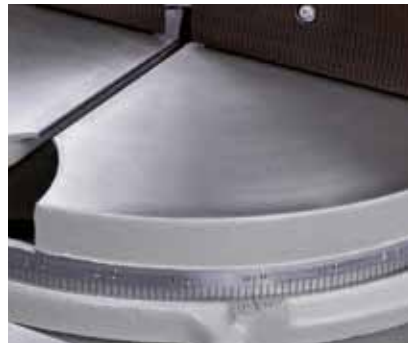
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse de la lame de 15 à 90 tr/min (en option de 30 à 150 tr/min).
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Double série d'engrenages pour obtenir un rendement de coupe élevé.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Vérin coaxial avec soupape de dérivation

pour le déplacement rapide, et transducteur potentiométrique linéaire pour la lecture de la position de la tête.

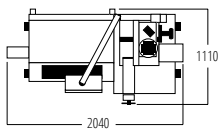
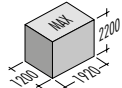
- Position de la tête de coupe et mouvement du chariot d'aménagement par joystick.
- Acquisition automatique de la position et de début de coupe.
- Contrôle de l'effort de coupe (système adaptatif).
- Table tournante sur un goujon central avec roulement axial qui permet une plus grande précision sur l'angle de coupe établi.
- Étau vertical pneumatique.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

- Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.

- Fraise-scie HSS Ø 350 x 32 x 2,5 pour pleins ou profilés.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 12 - 26 - 40 - 41 - 42 - 43 - 56 - 70



	HSS				Ø	○	□	▭	Ø	■	
				0°	350	115	95	180x95	350	90	
				45°	350	110	95	125x95	350	64	
				60°	350	90	90	90x90	350	45	
				45°	350	110	95	125x95	350	64	680
mm		kW	rpm	mm							kg
350x32x2,5	3,0	15÷90	190								





TIGER 372 SX EVO

Tronçonneuse TIGER 372 SX evo, semi-automatique verticale, pour coupes d'aciers de 60° à gauche jusqu'à 45° à droite, avec fraise-scie en HSS.

- Cette machine est à microprocesseur avec un axe contrôlé et elle représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.

FONCTIONNEMENT : le démarrage du cycle commandé par bouton-poussoir donne lieu aux opérations suivantes : - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.

- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête par le bouton poussoir UP.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.

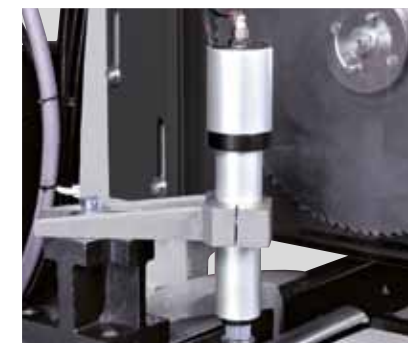




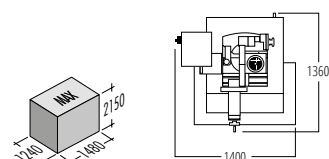
- Display (afficheur) à 16 caractères x 2 lignes pour visualiser les paramètres technologiques: + vitesse de la lame + numéro des coupes exécutées + temps de coupe + ampèremètre + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Triple série d'engrenages pour garantir une rigidité élevée, de la précision et obtenir ainsi des grandes capacités d'enlèvement de copeaux.
- Rotation de la lame avec moteur à une vitesse avec variateur électronique qui permet de couper de 15 à 150 tr/min pour obtenir toujours le meilleur rendement de coupe.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes
- Vérin coaxial avec soupape de dérivation pour le déplacement rapide, et transducteur potentiométrique linéaire pour la lecture de la position de la tête.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Goujon de rotation avec roulement comprimé sur un palier de butée afin de garantir précision

- et stabilité de rotation.
- Gradation de précision gravée sur la table tournante.
- Groupe de l'étau coulissant facilement, avec blocage rapide, sûr et précis sur toute la largeur de la machine.
- Étau de blocage pneumatique avec lardon réglable en acier.
- Étau vertical pneumatique.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Socle équipé d'un tiroir pour la récupération des copeaux et d'un bac extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.

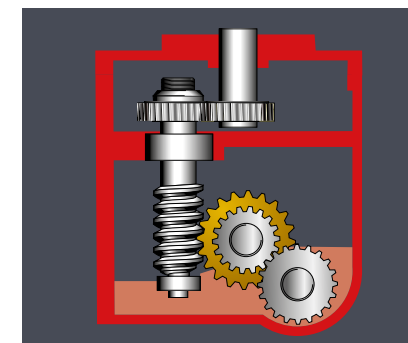
- Dispositif anti-bavure à double blocage de la pièce.
- Fraise-scie HSS Ø 350 x 32 x 2,5 pour pleins ou profilés.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée réglable.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 26 - 43 - 44 - 45 - 70



HSS	inverter			Ø	○	□	▭	●	■	▬	kg
mm	kW	rpm	mm	0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100
370x32x3	5,5	15÷90	190	45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70
				60°	370	115	90	90x90	50	50	50x50
				45°	370	115	100	100x100	70	70	70x70
											600





WILLY

225

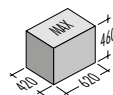


Mini-tronçonneuse d'établi WILLY 225, manuelle, avec fraise-scie en HSS pour les coupes de 0° à 45° à gauche.

Il s'agit d'une machine construite entièrement en fonte pour bricoleurs et monteurs. Elle est disponible en version monophasée à une vitesse.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Pignon hélicoïdal et vis sans fin en acier cémentée et rectifiée, lubrifiés par un bain d'huile.
- Tête pivotante pour les coupes biaises, avec serrage à vis.
- Poignée de commande classée IP55 avec micro-interrupteur 20 A pour mettre en marche ou arrêter la lame.
- Installation de lubrification et réfrigération avec pompe à membrane et bac de récupération.
- Butée réglable pour les coupes de même longueur.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 05

										
mm	kW	rpm	mm	0°	225	65	60	225	30	kg
HSS 225x32x1,9	0,7	50	70	45° 	225	55	50	225	20	38



FALCON

251



FALCON 251 est une petite tronçonneuse manuelle à fraise-scie HSS pour les coupes de métaux de 0° à 45° à gauche.

Il s'agit d'un modèle pratique et sûr pour n'importe quelle opération de coupe, qui peut être livrée en version d'établi ou sur socle, avec un moteur triphasé ou monophasé à une vitesse.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

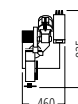
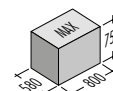
- Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, interrupteur de commande du moteur, dispositif de commande classé IP55 à basse tension 24 V sur le modèle triphasé et poignée de commande classée IP55 sur le modèle monophasé.
- Carter de fraise-scie en métal couvrant entièrement la lame.
- Double ressort de rappel de tête.

- Pignon hélicoïdal et vis sans fin en acier cémentée et rectifiée, lubrifiés par un bain d'huile.
- Étau avec dispositif anti-bavure à double blocage de la pièce.

- Pompe électrique immergée à 48 V pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.
- Butée réglable pour les coupes de même longueur.
- La machine est livrée sans fraise-scie.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 05 - 64

mm	kW	rpm	mm	0°	250	70	60	90x50	225	30	kg
HSS 250x32x2	0,5	45	105	45°	250	65	55	70x45	225	20	80





FALCON

302



Tronçonneuse manuelle FALCON 302 à fraise-scie HSS, pour la coupe de métaux de 45° à droite jusqu'à 45° à gauche. Il s'agit d'un modèle à haut rendement en ce qui concerne la coupe, construit en fonte, qui est pratique et sûr pour n'importe quelle opération de coupe.

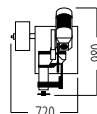
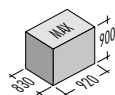
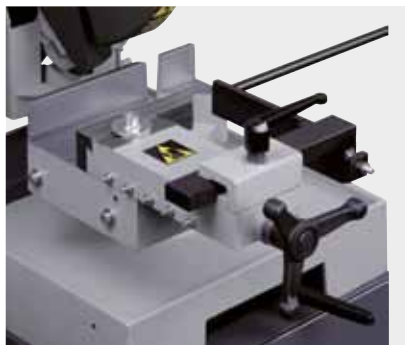
La machine FALCON 302 peut être livrée en version d'établi ou sur socle, avec un moteur triphasé à une ou deux vitesses.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

- Arbre porte-fraise monté sur un support excentrique en fonte sphéroïdale.
- Pignon hélicoïdal en bronze fixé avec une bague et une clavette pour assurer le maximum de tenue.
- Arbre vis sans fin monté sur une paire de roulements.
- Poignée de commande classée IP55.
- Dispositif de blocage avec étau à vis, coulissant sur glissière prismatique avec lardon réglable.
- Mâchoire mobile de l'étau à réglage axial pour

serrer la pièce le plus près possible de la section de coupe.

- Dispositif anti-bavure réglable et entièrement en acier.
- Pompe électrique immergée à 48 V pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.
- Double ressort de rappel de tête.
- Butée réglable pour les coupes de même longueur.
- Machine prévue pour le levage.
- La machine est livrée sans fraise-scie.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 01 - 02 - 05 - 24 - 25 - 64 - 70

													
						0°	300	90	80	100x60	225	40	
mm	kW	rpm	kW	rpm	mm	45°	300	70	60	70x60	225	28	kg
HSS 300x32x2,5	1,5/1,8	45/90	0,75	45	105	45°	300	70	60	70x60	225	28	135



FALCON

352 / 352 MA



FALCON 352, tronçonneuse manuelle à fraise-scie HSS pour la coupe de métaux de 45° à droite jusqu'à 45° à gauche. Il s'agit d'un modèle à haut rendement en ce qui concerne la coupe, construit en fonte, qui est pratique et sûr pour n'importe quelle opération de coupe.

La machine FALCON 352 peut être livrée en version d'établi ou sur socle, avec un moteur triphasé à deux vitesses.

Sur demande, la machine FALCON 352 MA peut être livrée avec l'étau automatique : la descente manuelle de la tête entraîne la fermeture automatique de l'étau ; ce modèle est toujours livré avec le socle.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

- Moteur avec une catégorie d'isolement IP54
- Arbre vis sans fin monté sur une paire de roulements.
- Arbre porte-fraise monté avec une paire de roulements coniques comprimés sur un support excentrique.
- Frottement réglable de l'extérieur.
- Dispositif de blocage rapide avec étau à vis, coulissant sur glissière prismatique avec lardon réglable.

- Mâchoires de l'étau fixes, en acier, rapportées, moletées et brunies.

- Mâchoire mobile de l'étau à réglage axial pour serrer la pièce le plus près possible de la section de coupe.

- Dispositif anti-bavure réglable et entièrement en acier.

- Pompe électrique immergée à 48 V pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.

- Double ressort de rappel de tête.

- Butée réglable pour les coupes de même longueur.

- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.

- Machine prévue pour le levage.

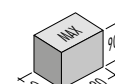
- La machine est livrée sans fraise-scie.

- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la des pièces détachées.

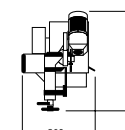
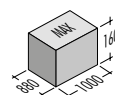
ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 01 - 02 - 05 - 25 - 64 - 70

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

FALCON 352



FALCON 352MA





COBRA

352 / 352 MA

Tronçonneuse manuelle COBRA 352, pour la coupe de pleins et de profils en aluminium et alliages légers avec fraise-scie à dents électrosoudées en métal dur, pour couper de 45° à droite jusqu'à 45° à gauche et avec tête inclinable verticalement pour l'exécution des coupes entre 0° et 45° à gauche.

Sur le modèle 352 MA (étau pneumatique), fourni avec le socle, les étaux se ferment automatiquement en abaissant la tête.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, interrupteur général bloque-porte cadenassable, dispositif d'arrêt d'urgence, protection magnétothermique protège-moteur, bobine de tension minimum, protection contre le manque de phase, dispositif de commande à basse tension 24 V.

- Plateau tournant monté sur un roulement qui rend son pivotement aisé et précis.



45°	50	50	160x35	180x20





- Butées mécaniques réglables permettant un positionnement rapide de la tête sur 0° et 45° à droite et à gauche.
- Système de blocage à vis pour le positionnement de la tête sur n'importe quel angle.
- Socle en tôle (seulement pour la 352 MA).
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration.
- Dispositif de lubrification automatique de la lame.
- Système de serrage assuré par deux étaux frontaux qui peuvent être positionnés librement

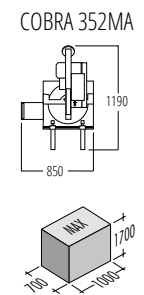
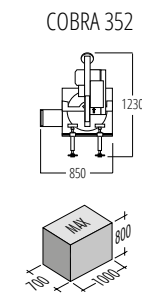
- sur l'axe longitudinal des pièces à couper.
- Mâchoires mobiles rapportées en aluminium avec possibilité de réglage du positionnement vertical.
- Dispositif de blocage de la tête.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Machine prévue pour le levage.

- La machine est livrée sans fraise-scie.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 06 - 31 - 39 - 62 - 64 - 70

COBRA	kg	mm	kW	rpm	kW	rpm	mm	0°	120	105	180x70	80
352	175	HM 350x32x3,4	2,2	3400	1,5/2,2	1700/3400	180	45°	120	100	135x60	55
352MA	225							45°	110	95	135x60	55





COBRA

352 SX EVO

Tronçonneuse COBRA 352 SX evo, semi-automatique, électropneumatique, pour la coupe de l'aluminium et des alliages légers, avec fraise-scie à dents électrosoudées en métal dur (HM).

- Machine pour exécuter des coupes de 45° à droite à 45° à gauche et avec tête inclinable verticalement pour l'exécution des coupes entre 0° et 45° à gauche.

- Cette machine est à microprocesseur avec un axe contrôlé et elle représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.

FONCTIONNEMENT : le démarrage du cycle commandé par bouton-poussoir donne lieu aux opérations suivantes : - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.

- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête parmis le bouton poussoir UP.



45°	50	50	160x35	180x20





QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Display (afficheur) à 16 caractères x 2 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : + numéro des coupes exécutées + temps de coupe + ampèremètre + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Programmation des limites de la course de

la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.

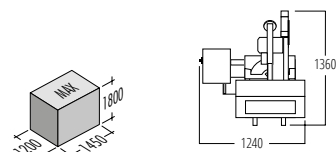
- Plateau tournant monté sur un roulement qui rend son pivotement aisé et précis.
- Système de serrage assuré par deux étaux frontaux pneumatiques qui peuvent être positionnés librement sur l'axe longitudinal des pièces à couper.
- Butées mécaniques réglables permettant un positionnement rapide de la tête sur 0° et 45° à droite et à gauche.
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration en option.
- Dispositif automatique de lubrification de la

fraise-scie qui entre en fonction seulement au moment de la coupe.

- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- La machine est livrée sans fraise-scie.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 39 - 62 - 70



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



COBRA

352 NC 5.0

Tronçonneuse COBRA 352 NC 5.0, automatique, électropneumatique, avec fonctionnement même en cycle semi-automatique, pour la coupe d'aluminium et d'alliages légers, avec une fraise-scie à dents électrosoudées en métal dur (HM).

- Machine pour exécuter des coupes de 45° à droite à 45° à gauche et avec tête inclinable verticalement pour l'exécution des coupes entre 0° et 45° à gauche.

- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projeté par MEP pour l'automation des machines de sa propre production.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.



45°	50	50	160x35	180x20





- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Position de la tête de coupe et mouvement du chariot d'aménage par joystick.
- Acquisition automatique de la position et de début de coupe.



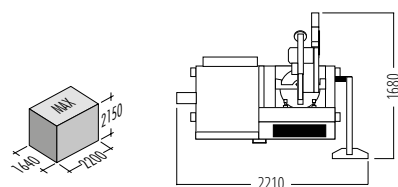
- Plateau tournant monté sur un roulement qui rend son pivotement aisé et précis.
- Système de serrage assuré par deux étaux frontaux pneumatiques qui peuvent être positionnés librement sur l'axe longitudinal des pièces à couper.
- Butées mécaniques réglables permettant un positionnement rapide de la tête sur 0° et 45° à droite et à gauche.
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration en option.
- Contrôle de l'effort de coupe (système adaptatif).
- Étau vertical pneumatique.
- Dispositif automatique de lubrification de la fraise-scie qui entre en fonction seulement au



- moment de la coupe.
- Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.
- La machine est livrée sans fraise-scie.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 46 - 47 - 48 - 56 - 62 - 63 - 70



mm	kW	rpm	mm						kg
HM 350x32x3,4	2,6/3,5	1700/3400	180	0°	120	105	180x70	80	605
				45°	120	100	135x60	55	
				45°	110	95	135x60	55	



SMV 3000

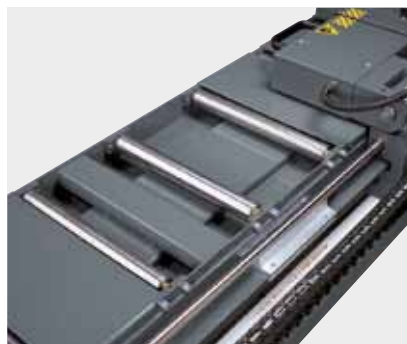
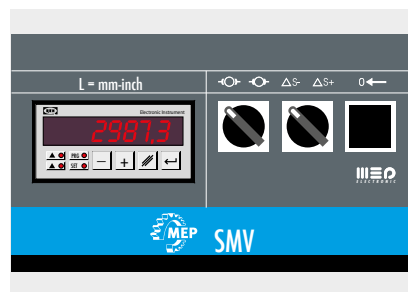


SMV 3000 SYSTÈME DE MESURE avec visualisation des cotes (longueur maximum de 3 000 mm).

CARACTÉRISTIQUES :

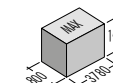
- Positionnement manuel au moyen du volant avec visualisation de la cote sur le tableau de commande, définition 0,1 mm.
- Transducteur de position par encodeur avec une tolérance de positionnement de la butée de $\pm 0,2/1\,000$ mm. Il ne s'agit pas de la tolérance des pièces coupées, vu que cela dépend de la façon avec laquelle la barre est conduite à toucher la butée.
- Blocage pneumatique de la butée lors du travail.
- Rotation du groupe de la butée pour libérer la table à rouleaux.

- Recul de la butée pour le prélèvement de la pièce.
- Structure en charpente renforcée et rouleaux en acier carbonitruré.
- Alimentation monophasée ou triphasée. - Notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 14 - 15 - 20

SMV 3000	BAR 6	mm 3000	kg 345





SMV 3000 PRO



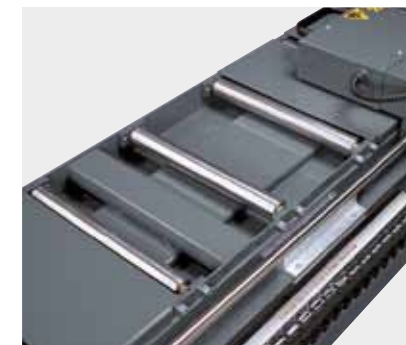
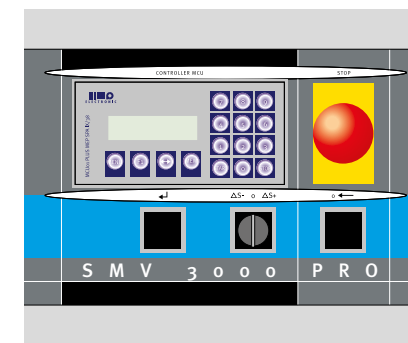
SMV 3000 PRO, POSITIONNEUR PROGRAMMABLE de la butée de coupe, pour longueur maximum 3 000 mm.

CARACTÉRISTIQUES :

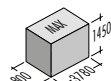
- Capacité de mémoriser max. 100 programmes de coupe.
- Positionnement avec moteur pas à pas, définition 0,1 mm.
- Mouvement à vis et écrou à billes.
- Tolérance de positionnement de la butée de $\pm 0,2$ mm / 1 000 mm. Il ne s'agit pas de la tolérance des pièces coupées, vu que cela dépend de la façon avec laquelle la barre est conduite à toucher la butée.
- Visualisation des messages d'alarme.
- Rotation du groupe de la butée pour libérer la table à rouleaux.
- Si SMV 3000 PRO est branché à la machine il

peut effectuer les opérations suivantes :

- + le comptage des pièces + la séquence des 10 programmes de coupe des 100 programmes mémorisés - le recul automatique de la butée pour le prélèvement de la pièce coupée.
- Structure en charpente renforcée et rouleaux en acier carbonitruré.
- Alimentation monophasée.
- Notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



ACCESSOIRES - PAGE 61 - N° 14 - 15 - 20



	mm	
SMV 3000 PRO	3000	kg 400

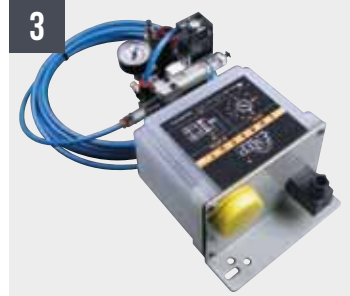
ACCESSOIRES



Butée pour les coupes de même longueur avec tige millimétrée en acier - 0-600 mm



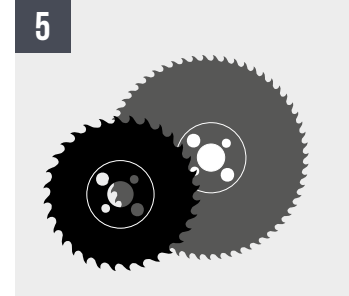
Bidon d'huile de coupe 5 l



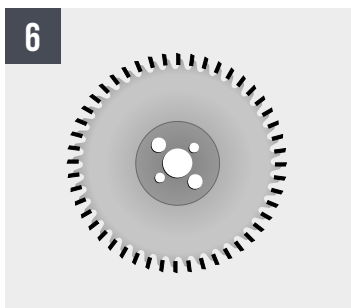
Système de lubrification minimale



Ruban bi-metal



Fraise-scie en acier HSS



Fraise-scie en acier HM



SHARK 281 - KIT CCS Cut Control System (système pour coupe sans opérateur)



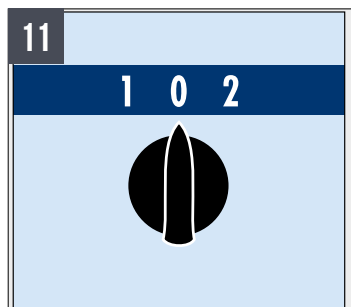
SHARK 282 - KIT CCS Cut Control System (système pour coupe sans opérateur)



MA - Pédale pour commande de l'étau



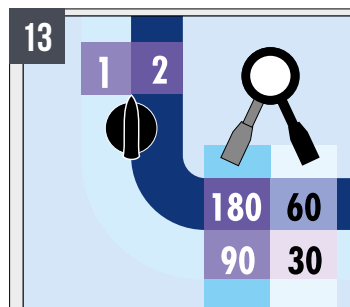
Commande supplémentaire à pédale (avec dispositif d'arrêt d'urgence)



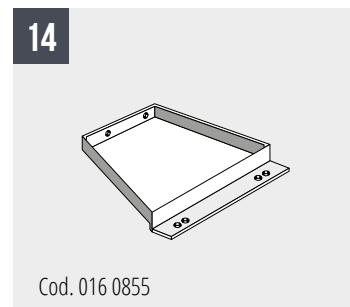
m/min 18/36 SHARK 281/282
m/min 20/40 SHARK 332/CCS/HYDRA/SXlevo



Variateur de vitesse électronique (inverter)

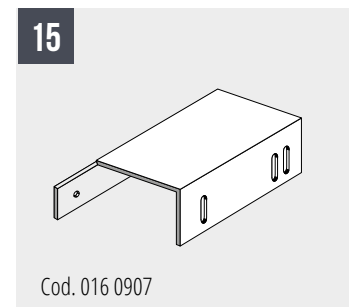


TIGER 352/352SXevo
rpm 30/60/90/180



Cod. 016 0855

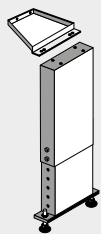
SHARK 281
Adaptateur pour SMV



Cod. 016 0907

TIGER COBRA
Adaptateur pour SMV

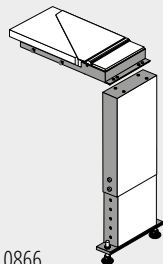
16



Cod. 090 0800

SHARK 281
Adaptateur pour table côté déchargement

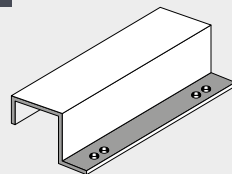
17



Cod. 090 0866

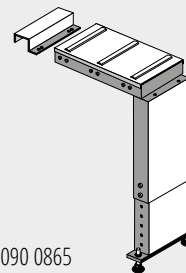
SHARK 281 NC 5.0
Adaptateur pour table côté déchargement

18



SHARK 330 NC 5.0
Adaptateur pour table côté déchargement

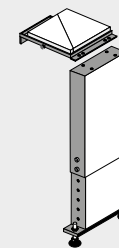
19



Cod. 090 0865

SHARK 330 NC 5.0 - Adaptateur pour table
d'amenée avec R1, R2 o R3

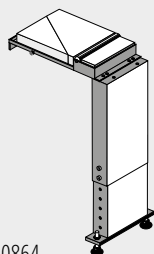
20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332/382
Adaptateur pour table côté déchargement

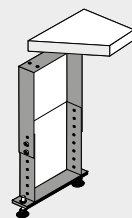
21



Cod. 090 0864

SHARK 282/332/382 NC 5.0 - Adaptateur
pour table côté déchargement

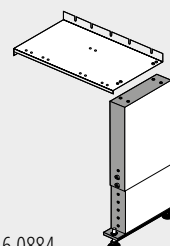
22



Cod. 016 0885

SHARK 452 -1
Adaptateur pour table d'amenée

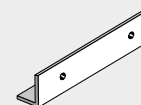
23



Cod. 016 0884

SHARK 452-1
Adaptateur pour table côté déchargement

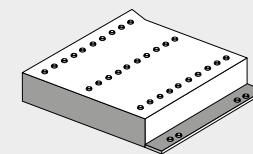
24



Cod. 016 0866

FALCON 275
Adaptateur pour table d'amenée

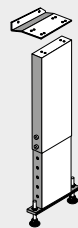
25



Cod. 016 0867

FALCON 275/352
Adaptateur pour table côté déchargement

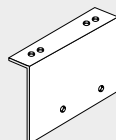
26



Cod. 090 0863

TIGER 352/372
Adaptateur pour table côté déchargement

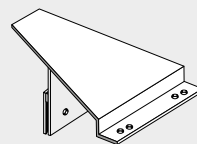
27



Cod. 016 0901

PH 211-1
Adaptateur pour table d'amenée

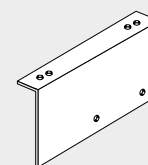
28



Cod. 016 0896

PH 211-1
Adaptateur pour table côté déchargement

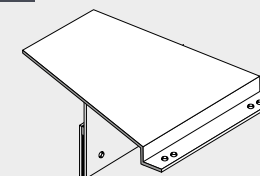
29



Cod. 016 0903

PH 261-1
Adaptateur pour table d'amenée

30

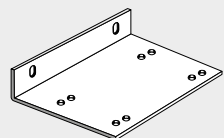


Cod. 016 0902

PH 261-1
Adaptateur pour table côté déchargement

ACCESSOIRES

31



Cod. 016 0868

COBRA 352
Adaptateur pour table côté déchargement

32



SHARK SXI evo
Régulateur pression étau hydraulique

33



SHARK NC 5.0
Régulateur pression étaux hydrauliques

34



Shark 281/282 Pointeur laser + lampe
d'éclairage

35



SHARK 332 NC 5.0
Étau spécial pour réduire la chute

36



Dispositif pour la coupe en paquet et guide
réglable pour le déchargement (max 240x90)

37



Guide réglable pour la chute des pièces
coupées

38



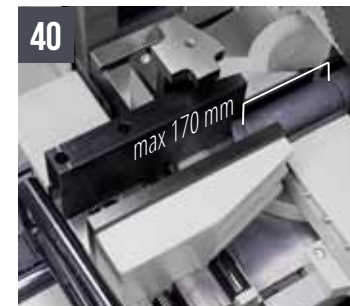
Shark 332/382/452-1 CCS HYDRA
Étau hydraulique

39



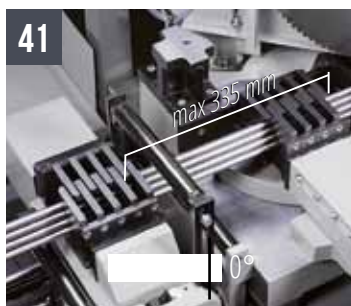
TIGER 352MA/COBRA 352MA
Étau vertical pneumatique

40



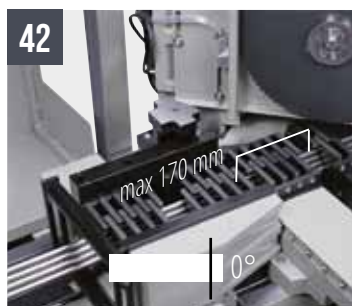
TIGER 352 NC 5.0
Étau spécial pour réduire la chute

41



TIGER 352 NC 5.0 max 70x70
Série de mâchoires à peigne

42



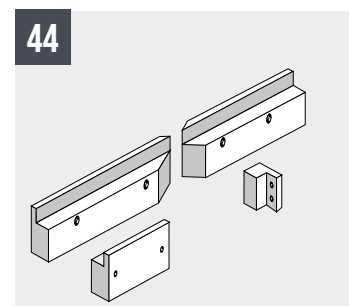
TIGER 352 NCevo 5.0 - Série de mâchoires à
peigne 70x70 mm max. pour réduire la chute
du matériau à couper

43



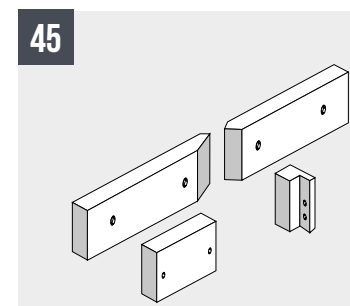
TIGER 352MA/SXevo/NC 5.0
TIGER 372 SXevo
Étau supplémentaire pneumatique

44



TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo
Série de mâchoires pour menuiseries
métalliques H 50

45



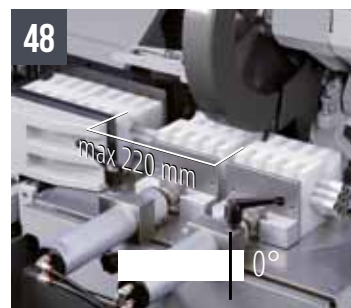
TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo
Série de mâchoires pour menuiseries métal-
liques H 60



46
COBRA 352 NCe 5.0
Étau spécial pour réduire la chute



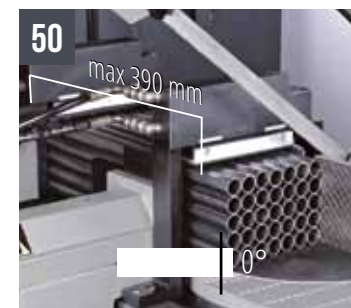
47
COBRA 352 NC 5.0 - Série de mâchoires à peigne en nylon 75x75 mm max.



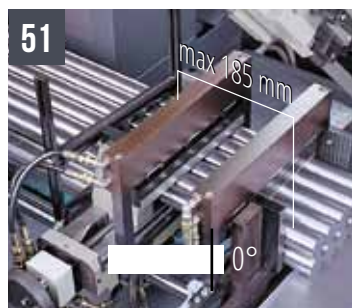
48
COBRA 352 NC 5.0 - Série de mâchoires à peigne 70x70 mm max. pour réduire la chute du matériau à couper



49
SHARK 281 NC 5.0 - Étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 170x130 mm)



50
SHARK 282 NC 5.0 - Étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 170x130 mm)



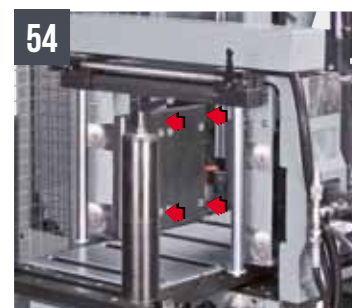
51
SHARK 330 NC 5.0 - Étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 320x160 mm)



52
SHARK 332 NC 5.0 - Étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 320x160 mm)



53
SHARK 230 NC HS 5.0 - Étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 230x230 mm)



54
SHARK 230 NC HS 5.0 - Recul automatique de la mâchoire postérieure de l'étau d'amenage 8mm



55
SHARK 332 SXI/NC 5.0 - Dispositif de nettoyage de la lame par brosse avec moteur



56
Table d'amenée à rouleaux pour mâchoires à peigne - moduli da module de 1500 mm



57
1 paire de rouleaux verticaux pour table à rouleaux K110



58
1 paire de rouleaux verticaux pour table à rouleaux K110HD



59
SB100 - Support barres



60
Évacuateur de copeaux motorisé

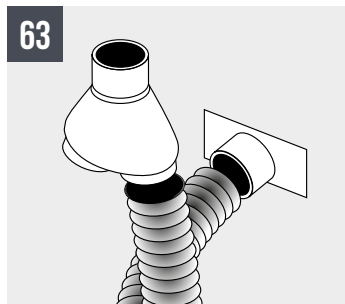
ACCESSOIRES



61 Evacuateur de copeaux motorisé à vis



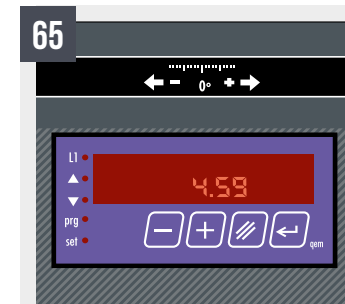
62 Aspirateur



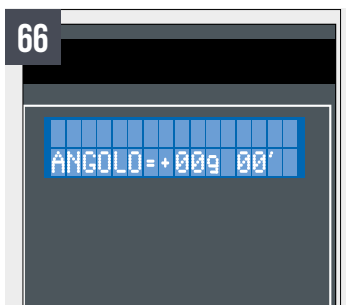
63 COBRA NC 5.0 Dispositif double aspiration



64 Socle en tôle



65 SHARK 332/452-1 CCS HYDRA
Visualisation angle de coupe



66 SH 332SXlevo/452-1 SXlevo
Visualisation angle de coupe



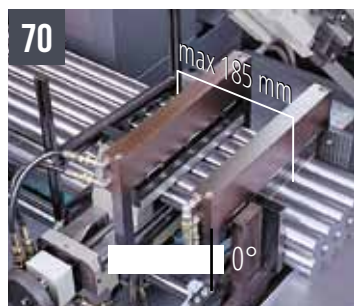
67 SMV 3000



68 SMV 3000 PRO



69 SHARK 230 NC HS 5.0
Front split vise



70 SHARK 331 NC 5.0 spider - Étaux verticaux
hydrauliques pour coupe en paquets (max
320x150 mm)

TYPES DE BUTÉES BASCULANTES

	K40	K110	K110HD	K210
R1	●	●		
R2	●	●		●
R3	●	●		●

R1



R1 BUTEE BASCULANTE (petit modèle) pour table de déchargement K 40 et K 110.

- Permet de glisser les barres librement.
- Glissement sur double glissière verticale en aluminium avec patins en iglidur.
- Tige millimétrée gravée en aluminium.

R2



R2 BUTEE BASCULANTE (moyenne grandeur) pour table de déchargement modèle K40, K110, K210 et K250.

- Permet de faire glisser les barres librement
- Glissement sur double glissière horizontale en aluminium avec patins en iglidur.
- Tige millimétrée gravée en aluminium.
- Visualisation de la mesure par une loupe.

R3



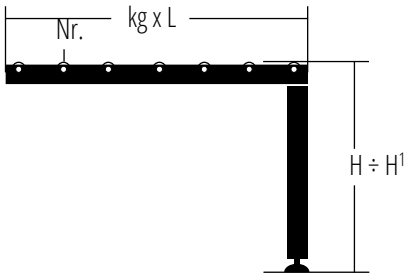
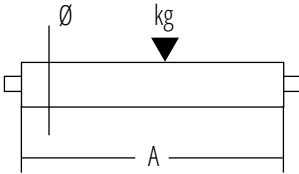
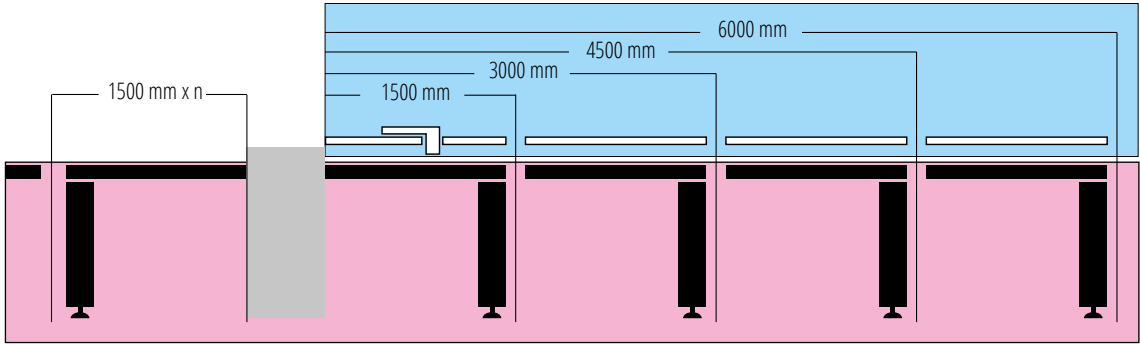
R3 BUTEE BASCULANTE (grand modèle) pour table de déchargement modèle K40, K110, K210 et K250.

- Construite en fonte et acier.
- Permet de faire glisser les barres librement.
- Mouvement sur glissière linéaire horizontale en acier avec un bloc de glissement préchargé à billes.
- Tige millimétrée gravée en aluminium.
- Visualisation de la mesure par une loupe.



TYPES DE BUTÉES BASCULANTES

R1	R2	R3
K40	K110	K210
K110 HD		



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

BUTÉE ET TIGES MILLIMETRÉES



71



K40

72



K110

73



K110 HD

74



K210

SCIES À RUBAN



		Longueur minimale alimentaire (mm)	Coupe minimale (mm)	Vitesse du chariot d'aménagement (m/min)	Poids maximal qui peut glisser sur l'aménagement (kg)	Hauteur table de travail (mm)	Capacité de coupe avec étaux pour coupe en paquet (mm)	Capacité du réservoir liquide réfr. (Lt)	Capacité du réservoir centrale hydraulique (Lt)	Dimensions ruban (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 ±27 X 27 X 0,9	
	PH 261/1 - HB	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±27 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	9	1360	870	max 170X130	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 282 NC 5.0	300	12	9	1360	870	max 170X130	120	35	2950 ±20 X 27 X 0,9	
	SHARK 330 NC 5.0	80	10	9	1360	870	max 320X160	120	35	3320 ±20 X 27 X 0,9	
	SHARK 331 NC 5.0 spider	210	10	9	1360	900	max 320X150	100	35	3320 ±20 X 27 X 0,9	
	SHARK 332 CCS	-	-	-	-	870	-	60	-	3320 ±20 X 27 X 0,9	
	SHARK 332 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3320 ±20 X 27 X 0,9	
	SHARK 332 SXI evo	-	10	-	-	870	-	60	2,5	3320 ±20 X 27 X 0,9	
	SHARK 332 NC 5.0	400	-	9	1360	870	max 320X160	120	35	3320 ±20 X 27 X 0,9	
	SHARK 382 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3440 ±20 X 27 X 0,9	
	SHARK 382 SXI evo	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3440 ±20 X 27 X 0,9	
	SHARK 452-1 CCS	-	-	-	-	870	-	80	-	4500 ±20 X 34 X 0,9	
	SHARK 452-1 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	80	2,5	4500 ±20 X 34 X 0,9	
	SHARK 452-1 SXI evo	-	10	-	-	870	-	80	2,5	4500 ±20 X 34 X 0,9	
	SHARK 230 NC HS 5.0	70		9	1360	870	230X230	95	27	2950 ±20 X 27 X 0,9	

**TRONÇONNEUSES À
FRAISE-SCIE À DESCENTE
VERTICALE POUR MÉTAUX**



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	9	1360	950	70X70	20	-	HSS 350 X 32 X 2,5
TIGER 372 SX evo	-	-	-	-	950		80	-	HSS 370 X 32 X 3

**TRONÇONNEUSES À
FRAISE-SCIE POUR MÉTAUX**



WILLY 225	-	-	-	-	-	-	2	-	HSS 225 X 32 X 1,9
-----------	---	---	---	---	---	---	---	---	--------------------



FALCON 251	-	-	-	-	995	-	4,5	-	HSS 250 X 32 X 2
FALCON 302	-	-	-	-	928	-	2,5	-	HSS 27 X 32 X 2,5
FALCON 352/MA	-	-	-	-	970		4,2	-	HSS 350 X 32 X 2,5

**TRONÇONNEUSES À FRAISE-
SCIE POUR ALUMINIUM**



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		9	1360	940	75X75	1/10	75X75	HM 350 X 32 X 3,4

SYSTÈME DE MESURE



SMV 3000					850÷970				
SMV PRO					850÷970				

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

1 - DÉFINITIONS

« CGV » : Les présentes conditions générales de vente dont les termes ci-dessous auront la signification qui leur est attribué comme suit ;
« Mep » et/ou « Société » : Mep S.p.a. dont le siège administratif est sis à Pergola (PU) ;
« Client » : toute société, organisme ou entité juridique qui achète les Produits Mep ;
« Produits » : les bien produits et/ou vendus par Mep ;
« Commande(s) » : tout bon de commande de produits adressé par le Client à Mep ;
« Vente(s) » : tout contrat de vente conclu entre Mep et le Client, suite à l'acceptation écrite transmise par Mep au Client ;
« Marques » : toutes les marques dont Mep est propriétaire ou titulaire d'une licence ;
« Droits de propriété intellectuelle » : tous les droits de propriété intellectuelle et industrielle de Mep, enregistrés ou non, et toute demande ou enregistrement relatif à de tels droits et à tout autre droit ou forme de protection.
« Conditions » désigne l'ensemble des stipulations, termes et conditions contractuelles contenus dans les présentes Conditions Générales de Vente (CGV).

2 - BUTS

2.1 Les présentes CGV s'appliquent à toutes les ventes de produits. En cas de conflit entre les conditions et termes des présentes CGV et les conditions et termes stipulés dans une Vente en particulier, ces derniers l'emporteront.
2.2 Mep se réserve le droit d'ajouter, modifier ou éliminer toute prévision des présentes CGV et il reste d'ores et déjà entendu que toute modification ne sera appliquée aux Ventes conclues qu'à partir du trentième jour suivant la notification transmise, également via e-mail ou Fax, par Mep au Client.

3 - COMMANDES ET VENTES

3.1 Sauf d'autres accords déjà signés entre Mep et le Client, chaque Vente ne sera régie que par les présentes CGV, dont elle ne pourra déroger.
3.2 Aucune commande n'oblige Mep tant qu'elle n'a pas été acceptée et confirmée par écrit avec envoi au Client de la confirmation de commande,

même par e-mail ou fax.

3.3 Si le Client reçoit de la part de Mep une confirmation écrite dont les termes ne sont pas exactement conformes à sa commande, et en cas de non-contestation de ces termes de la part du Client, passé un délai de cinq jours, la vente sera retenue conclue.

3.4 La Société peut donner immédiatement cours à l'exécution des commandes reçues. La remise de la Commande au transporteur ou à l'expéditionnaire, accompagnée de l'accusé d'acceptation de la commande, a lieu de commencement de l'exécution de la commande, conformément et aux fins de l'art. 1327 du code civil italien.

4 - PRIX

4.1 Les prix des Produits, exprimés hors taxes, sont ceux indiqués sur la liste de prix de la Société en vigueur au moment de la transmission de la Commande ou ceux que la Société indiquera sur toute confirmation de commande de Produits non compris sur la liste de prix.

5 - LIVRAISONS

5.1 Sauf accords particuliers pris par écrit, Mep livrera ses Produits franco usine de ses usines de Pergola. À la demande du Client, Mep s'occupera de confier le transport des marchandises à des transporteurs tiers, aux risques et frais du Client.

5.2 La Société pourra livrer la commande en plusieurs fois ; dans ce cas, chaque livraison prendra la forme de l'exécution d'une vente spécifique.

5.3 Les anomalies ou pièces manquantes des commandes livrées devront être contestées par écrit au Transporteur, au moment de la livraison, et communiquées à la Société dans un délai de trois jours ouvrables.

5.4 Dans un délai de 20 jours précédents la date de livraison des Produits, la Société et le Client pourront annuler ou suspendre la commande pour cause de force majeure ou tout au moins indépendante de leur volonté respective, avec exonération mutuelle de versement de dommages et intérêts, comme dans les cas suivants fournis à titre d'exemples, qui ne sauraient être exhaustifs :

a) grèves même partielles, absence d'énergie électrique, calamités naturelles, mesures im-

posées par les Pouvoirs Publics, difficultés des moyens de transport, désordres publics ;
b) problèmes liés à la production ou à la planification des commandes ;
c) difficulté d'approvisionnement en matières premières.

En cas d'annulation de la part du Client d'une commande de Produits non standard, la Société aura droit au paiement des produits correspondants déjà réalisés à la date de réception de la communication d'annulation.

6 - GARANTIES

6.1 La Société garantit que chaque Produit est conforme aux spécifications indiquées dans le catalogue, compte tenu cependant des seuils ordinaires de tolérance.

6.2 La Société peut, dans des limites raisonnables et même sans en informer le Client, modifier les caractéristiques techniques, le design, les matériaux et finitions des Produits, si elle le juge nécessaire ou opportun ; le Client n'est donc pas en droit de contester ou refuser, même en partie, une Commande pour de tels motifs raisonnables.

6.3 La société garantit que les Produits sont sans vices ni défauts pendant un an à partir de la date de livraison au Client.

6.4 Tout vice ou défaut devra être communiqué par le Client dans un délai de trente jours à partir de la date de réception de la commande et/ou de la découverte du vice ou défaut au premier abord indécélable, sous peine de perte de la garantie. Aucune indemnisation pour dommage ne pourra être demandée à la Société pour d'éventuels retards de réparation ou remplacement effectués dans un délai de deux mois suivant la date de communication.

6.5 La responsabilité de la Société en ce qui concerne la fourniture de Produits et leur utilisation se limite dans tous les cas aux frais de réparation des vices et/ou défauts des Produits ou au remplacement de ces derniers.

6.6 Aucun retour de Produits de la part du Client n'est consenti sans autorisation préalable écrite de la Société.

6.7 Le Client s'engage à ce que les Produits soient utilisés selon les consignes données par la Société et à informer toute personne désignée pour leur utilisation que la Société est prête et

disponible pour répondre à toutes ses questions et demandes d'informations visant le bon fonctionnement et la sécurité des Produits.

7 - PAIEMENTS

7.1 Le Client devra payer les factures émises à son adresse par la Société et correspondant au paiement des Commandes effectuées en respectant les termes et modalités indiqués dans la confirmation de commande.

7.2 La Société émettra une facture à chaque livraison de Produits, même s'il s'agit de fournitures partielles correspondant à une seule confirmation de commande.

7.3 En cas de retard de paiement par rapport aux termes indiqués dans le contrat, le Client devra payer à la Société les intérêts moratoires conformément au Décret Législatif italien du 9 octobre 2002 n° 231, en plus des frais de récupération.

7.4 Pour les factures avec paiement échelonné, le non-paiement ne serait-ce que d'un seul versement entraîne automatiquement la déchéance du bénéfice de l'échelonnement du paiement et la Société aura le droit d'exiger le paiement immédiat de tout le montant dû, ainsi que des intérêts moratoires.

8 - DROITS DE PROPRIÉTÉ

8.1 Le Client n'a pas le droit d'utiliser les produits ou parties de ceux-ci, ni aucune description ou dessin, même si ces derniers ne sont pas spécifiquement protégés par des brevets ou marques enregistrés, pour concevoir ou réaliser des biens construits de manière analogue, à moins qu'il n'en ait obtenu l'autorisation préalable et par écrit de la part de la Société ; dans ce cas aussi, tous les brevets, design enregistrés, marques, droits d'auteur et droits de propriété intellectuelle ayant trait ou liés aux Produits demeurent la propriété exclusive de la Société et le Client doit maintenir la plus stricte confidentialité à leur sujet.

9 - CLAUSE DE RÉSILIATION EXPRESSE

9.1 La société aura le droit de résilier, conformément à l'art. 1456 du code civil italien, et ce à tout moment via communication écrite envoyée au Client, la ou les Ventes en cas de non respect des obligations indiquées aux articles : 6 (paiements) et 7 (droits de propriété intellectuelle).



PLAN D'ACCÈS

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

REVENDEUR

La société constructrice se réserve la faculté d'effectuer des modifications sans aucun préavis.

