

CATÁLOGO  
**INDUSTRY**







# MEP GROUP

MEP Group es la evolución natural en el Mundo de aquel conocimiento, tecnología y valores que se han desarrollado y reforzado en los 50 años de su existencia.

Actualmente MEP Group está presente a nivel local en los mayores mercados de referencia, ocupa posiciones de liderazgo en mercados de crucial importancia, y cuenta con fábricas en Italia, Canadá, EE.UU. y China, donde se fabrican unas 12.000 máquinas al año que se distribuyen a más de 50 países gracias a la inestimable colaboración de proveedores locales cualificados y/o empresas directas (China, Brasil).

La gama de productos puede satisfacer las necesidades de una amplia variedad de clientes y abarca desde las máquinas de control numérico hasta las máquinas manuales, pasando por una oferta de máquinas automáticas y semiautomáticas con una capacidad de corte de hasta 1.500 mm.



HYDMECH LTD (CANADA)

HYDMECH INC. (USA)

MEP SPA (ITALY)

MEP DO BRASIL LTDA (BRAZIL)

# MEP EN EL MUNDO

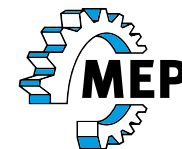
MEP (SUZHOU) CO. LTD  
(PR. CHINA)



**MEP SPA**  
Pergola (PU)  
Italy



**MEP DO BRASIL LTDA.**  
San Paolo - SP  
Brazil



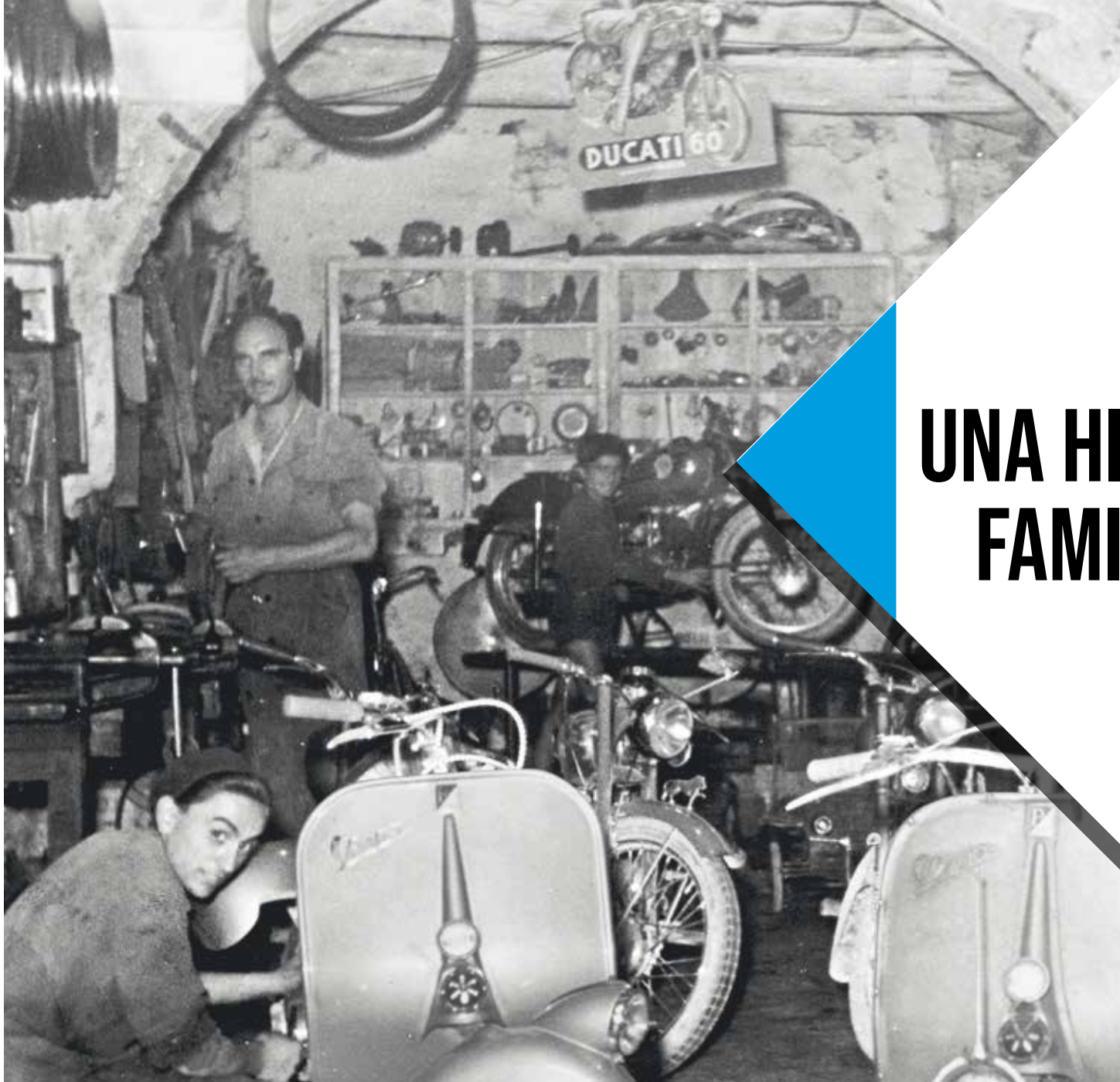
**MEP (SUZHOU) CO. LTD**  
Suzhou  
P.R. China



**HYDMECH**  
Woodstock, ON  
Canada



**HYDMECH INC.**  
Conway, AR  
USA



**TALLER MECÁNICO Enzo Magnani 1959**

# UNA HISTORIA FAMILIAR



MEP TV 300 El primer modelo de cortadora de disco abrasivo fabricada en serie

# HECHA DE COMPROMISO Y PASIÓN

La empresa fue fundada por una de las muchas familias de emprendedores en Italia en un territorio conocido por su gente trabajadora, su historia y su arte.

Una realidad, la de MEP, nacida en un pequeño taller en el centro histórico de Pergola, una pequeña ciudad italiana situada en la región de Las Marcas, en la provincia de Pesaro y Urbino.

Enzo Magnani empieza aquí su actividad como mecánico, poniendo en práctica todo aquello que había aprendido con las tropas angloamericanas destinadas a Italia. En su pequeño taller mecánico y gracias a su ingenio nació la primera sierra que, por el boca a boca, empezó a utilizarse en las empresas que trabajaban en las ciudades cercanas. Sin embargo, es su hijo Ezio, que empezó a trabajar desde muy joven con

Enzo, el que conduce la empresa a una expansión real.

Ezio, ayudado desde el punto de vista organizativo por el nuevo socio Giampaolo Garattoni, dirige el crecimiento comercial y gestiona el desarrollo tecnológico de los productos y de los procedimientos productivos, convirtiéndose en un punto de referencia para sus empleados.

Desgraciadamente, Enzo muere con sólo 52 años y no puede ser testigo de la cantidad de éxitos cosechados por su empresa.

Y es una pena porque, desde ese momento, la expansión fue continua; empieza la escalada de empresa local a competidor global con la adquisición y la creación de varias sociedades bajo la marca MEP GROUP.



ENZO MAGNANI



EZIO MAGNANI

## LEYENDA



ciclo de corte AUTOMÁTICO

---



ciclo de corte SEMIAUTOMÁTICO

---



ciclo de corte SEMIAUTOMÁTICO DINÁMICO

---



ciclo de corte Cut Control System

---



ciclo de corte MANUAL

---



ELECTROHIDRÁULICA

---



ELECTRONEUMÁTICA

---



ELECTROMECAÁNICA

---



## SIERRAS DE CINTA



SHARK 332 RC KONNECT	03
SHARK 350 NC HS 5.0	05
SHARK 350 CNC HS 4.0	07
SHARK 460 KONNECT	09
SHARK 660 CNC HS 4.0	11
SHARK 512 SXI evo	13
SHARK 652 SXI H 5.0	15

## SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES



TIGER 372 CNC LR 4.0	17
TIGER 372 CNC LR 4.0 RC	19
TIGER 402 CNC HR 4.0	21
TIGER 402 CNC HR 4.0 RC	23

## CARGADOR DE BARRAS



CB 6001	25
---------	----

ACCESORIOS	27
CARACTERÍSTICAS	33





# SHARK

## 332 RC KONNECT

Al ser completamente automática y tener un doble ángulo de corte programable, la sierra de cinta SHARK 332 RC KONNECT aumenta al máximo la seguridad y la potencia para ofrecer prestaciones fiables y una producción inteligente, además de siempre eficiente.

- Sierra de cinta pendular, hidráulica, automática, con doble ángulo de corte comprendido entre -60° y +60° y funcionamiento en ciclo automático y semiautomático para cortar tubos, perfiles y travesaños de hierro.

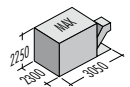
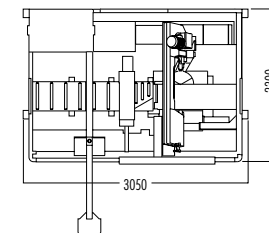
- Funcionamiento "operator-free": el funcionamiento de la máquina se ha automatizado por completo con el posicionamiento automático del cabezal operador y las mordazas y la gestión automática tanto de los desechos como del corte de encabezamiento, con lo que el tiempo de programación e intervención del operador se han reducido a niveles mínimos.

- Rotación automática programable del cabezal operador entre -60° y +60° para realizar cortes simétricos y asimétricos con motor Brushless, que permite un control preciso de la velocidad, el par y la posición.



### ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 03 - 21 - 22 - 25 - 29 - 47 - 59

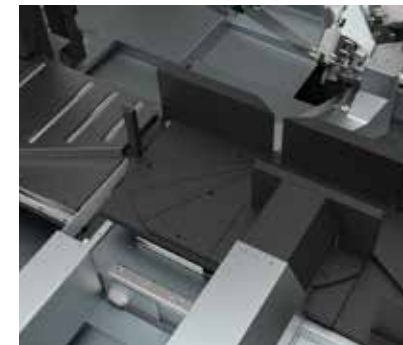
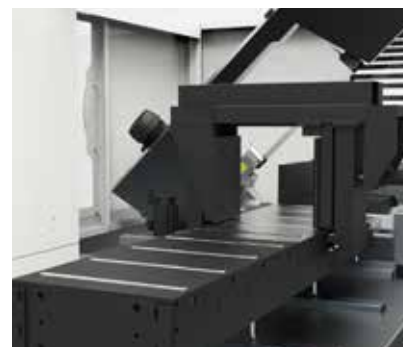
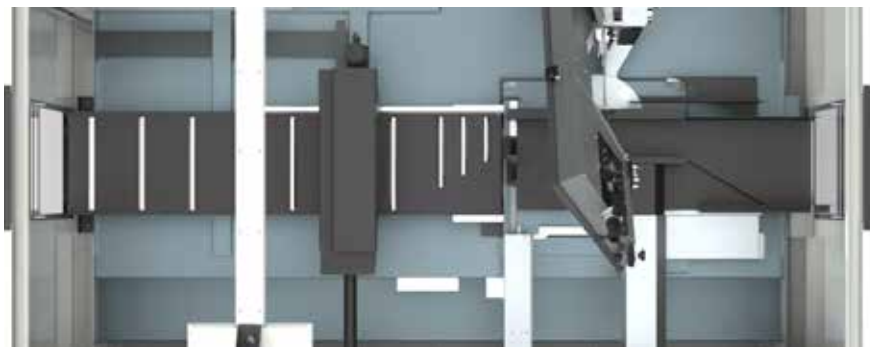
m/min	kW	kW	mm		mm	mm	mm	mm	kg	kW	l	kW	l	mm
15÷100	2.2	3.0	3770x27x0.9	0°	310	300	330x300	230x310	2800	1,1	70,0	2x0,15	140	330
				+45°	250	230	250x130	220x300						
				+60°	160	155	160x80	140x290						
				-45°	200	180	200x160	130x280						
				-60°	130	110	140x80	40x250						



- Control del esfuerzo de corte mediante un electrocilindro accionado por un motor Brushless: la combinación del servomotor con el tornillo de recirculación de bolas garantiza un control preciso de la dinámica de corte con respuesta inmediata de retroacción a todas las variaciones de los esfuerzos generados durante la eliminación de virutas.
- Doble mordaza de corte para una gestión óptima de la barra: la mordaza móvil se posiciona automáticamente en función de los ángulos de corte programados, con lo que se reduce el tiempo de equipamiento de la máquina; la mordaza fija contribuye a una mejor sujeción en la fase de corte y evita que la posición del material introducido se pierda mientras el alimentador está fuera de las dimensiones máximas.
- Superficie giratoria montada en un rodamiento de base de giro de bola precargado para garantizar un alto número de rotaciones automáticas del cabezal operador.
- "Sistema de alimentación con recorrido de 1500 mm (repetible para cortar a cualquier longitud); la rígida estructura de pórtico realizada en acero y el motor Brushless con transmisión de piñón y cremallera con dientes helicoidales garantizan un posicionamiento exacto y preciso.

- Es posible ampliar el recorrido del alimentador a 3000 mm o 4500 mm (opcional)
- Transductor electrónico para tensar la hoja que garantiza una precisión de corte mayor y aumenta la duración de la hoja.
  - Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta de 15 a 100 m/min.
  - Centralita hidráulica de última generación de alto rendimiento y bajo consumo energético.
  - Cabezal operador con estructura de fundición que confiere una estabilidad máxima de corte y permite que la hoja dure más.
  - Dispositivo limpia-hoja de cepillo para una limpieza continua de la hoja que aumenta su duración.
  - Sierra completamente protegida que garantiza la máxima seguridad del operador a la vez que mantiene una visibilidad óptima y un acceso fácil a todas las áreas de trabajo.
  - Panel de control PC montado en un brazo articulado para desplazarse fácilmente que garantiza el control de todos los mandos en todas las posiciones operativas.
  - CPanel de control PC Quad core de 2,0 GHz, 8 GB de RAM, WINDOWS 10 y pantalla táctil de 17 pulgadas con interfaz gráfica de fácil uso que permite al operador preparar, optimizar y realizar

- pedidos de trabajo.
- La asistencia remota reduce al mínimo los tiempos de parada de la máquina y los costes de la asistencia.
  - IOT - INDUSTRY 4.0 Ready (opcional).
  - MES (opcional).
  - Máquina preparada para el desplazamiento con carro elevador.
  - Cinta bimetálica de 3770 x 27 x 0,9 mm.
  - Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de repuestos.





# SHARK

## 350 NC HS 5.0

Shark 350 CNC HS 5.0, sierra de cinta automática, de doble montante, para efectuar cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidables y aleados, sólidos y perfilados, con dimensiones comprendidas en 350x350 mm.

- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

Deserie completa de:

+Evacuador motorizado de virutas de alfombra montada en la derecha o la izquierda de la maquina.

+Regulador de la presión de las mordazas.

+Alimentador con rodillos verticales para la contención de las barras.

- Ciclo de corte "Corte Pulido"

El alimentador se mueve hacia atrás de la barra para evitar arañazos en la superficie cortada cuando en cabezal recupera hacia arriba.

- Sistema de control con bus de campo con doble microprocesador con conexión a través de un puerto serie.

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.

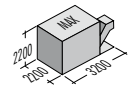
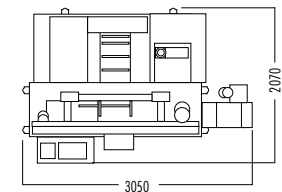
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 19 - 20 - 25 - 29 - 43 - 49 - 51 - 52 - 59 - 67



	m/min	kW	kW	mm		mm	mm	kg	kW	l	kW	l	mm
STANDARD	15÷115	4,0	5,5	4640x34x1,1									
OPTIONAL	15÷200	5,5	11,0	4640x34x1,1	0°	350	350	2800	1,1	70,0	2x0,18	230	355
	15÷115	5,5	11,0	4640x41x1,3									
	15÷200	5,5	15,0	4640x41x1,3									

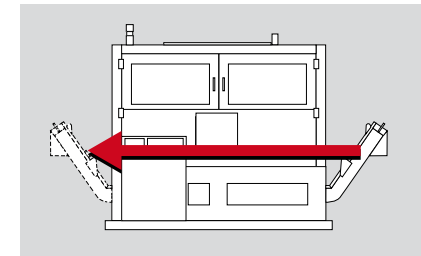




- Máquina CNC que permite memorizar hasta 10 programas de corte cada uno con cantidades y longitudes diferentes.
- Estructura porta-hoja de robusta fundición G25 para absorber las vibraciones, y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Avance del arco con cilindro hidráulico en las guías lineales con patines precargados con recirculación de bolas.
- Centralita hidráulica para mover el arco porta cinta y para la apertura y cierre de las mordazas y de alimentación.
- Variación continua de la velocidad de la hoja en un único intervalo de 15 a 115 m/min con inversor vectorial.
- Sistema de alimentación (Carrera de 600 mm repetible para longitudes mayores), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse, 120 mm +longitud de corte (OPCIONAL garras del alimentador para reducción del descarte máx. a 25 mm).
- Dispositivo de control de desviación de la cinta ( OPCIONAL )
- Mordaza del alimentador autoalineador para

- alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.
- Software de gestión para controlar/valorar/ corregir en tiempo real: la fuerza de corte, el par de corte y el tensado de la hoja con respecto a los valores programados.
- Cabezales guía-hoja regulables de acero, con dispositivo combinado con rodillos y patines en WIDIA, con reguladores para lubricación tradicional.
- Máquina preparada para colocación del sistema de lubricación minimal. (OPCIONAL).
- Mando a través del teclado para el desplazamiento de la polea para sustituir la cinta.
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras de corte.
- Lámpara de trabajo y visor láser para colocar con precisión la barra para cortes que no es de serie o de empalme.
- Control de rotación de la cinta con la intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.
- Servosistema electromecánico para el tensado dinámico de la hoja.

- Depósito para el líquido de refrigeración que se encuentra en el pedestal.
  - Par de bombas para alimentar grandes cantidades de líquido para corte (120 litros/ min) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas de salida y para garantizar de este modo una mayor duración de las hojas.
  - Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
  - Dispositivo automático con cepillo para la limpieza de la hoja.
  - Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
  - Máquina preparada para el desplazamiento con, un carro elevador.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfiladas 4640x34x1,1 (opcional 4640x41x1,3 )
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





# SHARK

## 350 CNC HS 4.0

Shark 350 CNC HS 4.0, sierra de cinta automática, de doble montante, para efectuar cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidable y aleados, sólidos y perfilados, con dimensiones comprendidas en 350x350 mm.

- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 40 diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

- Esta sierra, dotada incluso de un ciclo de corte semiautomático, utiliza tecnologías de última generación; de hecho, la Shark 310 CNC HS 4.0 dispone de un dispositivo de control con procesador RISC 32 bit 200 MHz con interfaz integrada que permite:

- instalar un módulo GSM (OPCIONAL) para enviar un SMS al número programado notificando el tipo de emergencia ocurrido durante un trabajo con la máquina sin la presencia del operario.

- conectarse a la red Ethernet para el servicio de teleasistencia.

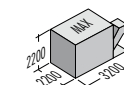
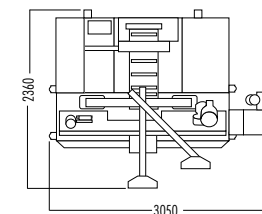
- obtener actualizaciones y modificaciones de software vía E-MAIL, que deben transferirse mediante USB la tarjeta SD o MMC y, a continuación, en la memoria de control, a través de la correspondiente ranura de la consola de mando.

- elegir en la librería (que el usuario puede ampliar) el tipo y las dimensiones del material, la correspondiente solidez, el tipo de cinta que se pretende utilizar automáticamente y el control que establece la velocidad de avance de corte y



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 19 - 20 - 25 - 29 - 33 - 43 - 49 - 50 - 51 - 52 - 59 - 67

	m/min	kW	kW	mm	°	mm	mm	kg	kW	l	kW	l	mm
STANDARD	15÷115	5,5	11,0	4640x34x1,1									
OPTIONAL	15÷200	5,5	11,0	4640x34x1,1	0°	350	350	2800	1,1	70,0	2x0,18	230	355
	15÷115	5,5	11,0	4640x41x1,3									
	15÷200	5,5	15,0	4640x41x1,3									





la velocidad de rotación de la cinta.

#### OTRAS CARACTERÍSTICAS:

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 8" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, con una función de autoaprendizaje y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Máquina CNC que permite memorizar hasta 300 programas de corte cada uno con cantidades y longitudes diferentes.
- Estructura de robusta fundición para absorber las vibraciones, y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Avance del arco con cilindro hidráulico en las guías lineales con patines precargados con recirculación de bolas.
- Centralita hidráulica para alimentar el arco y las mordazas de avance y de corte.
- Variación continua de la velocidad de la hoja en un único intervalo de 15 a 115 m/min con inversor vectorial.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados

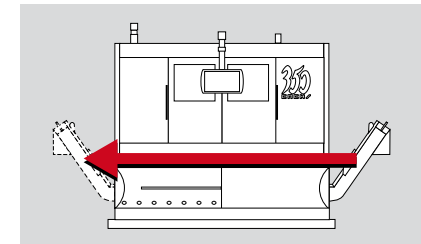
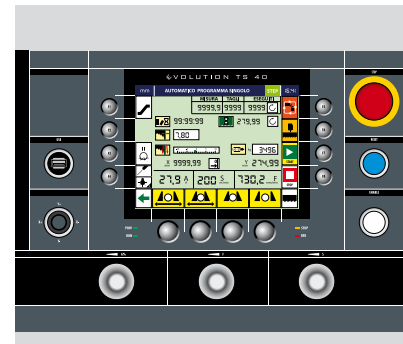


y sinfin de recirculación de bolas.

- Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse, 120 mm. (OPCIONAL garras del alimentador para reducción del descarte máx. a 25 mm).
- Mordaza del alimentador autoalineador para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.
- Software de gestión para controlar/valorar/corregir en tiempo real: - la fuerza de corte - el par de corte y el tensado de la hoja con respecto a los valores programados.
- Cuadro de mandos de baja tensión montado en un brazo giratorio para alcanzar las posiciones adecuadas para realizar con seguridad las operaciones manteniendo un control visual.
- Cabezales guía-hoja regulables de acero, con dispositivo combinado con rodillos y patines en WIDIA, con reguladores para lubricación tradicional, preparadas para aplicar los dispositivos para la lubricación mínima OPCIONAL.
- Mando a través del teclado para el desplazamiento de la polea para sustituir la cinta.
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras de corte.
- Lámpara de trabajo y visor láser para colocar con

precisión la barra para cortes que no es de serie o de empalme.

- Control de rotación de la cinta con la intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.
- Servosistema electromecánico para el tensado dinámico de la hoja.
- Depósito para el líquido de refrigeración que se encuentra en el pedestal.
- Par de bombas para alimentar grandes cantidades de líquido para corte (120 litros/min) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas de salida y para garantizar de este modo una mayor duración de las hojas.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Dispositivo automático con cepillo para la limpieza de la hoja.
- Cajón extraíble para las virutas, que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado dragante (OPCIONAL).
- Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
- Máquina preparada para el desplazamiento con un carro elevador.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





# SHARK

## 460 KONNECT

SHARK 460 KONNECT, sierra de cinta automática, de doble montante, para el corte de 0° de aceros de construcción, inoxidable y aleados, sólidos y perfilados, con un tamaño máximo de 460x460 mm

La sierra de cinta automática SHARK 460 KONNECT es la solución práctica a los problemas de precisión y calidad de corte de metales también grandes.

- Estructura de robusta fundición para absorber las vibraciones, y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.

- Panel de control PC Quad core de 2,0 GHz, 8 GB de RAM, WINDOWS 10 y pantalla táctil de 17 pulgadas con interfaz gráfica de fácil uso que permite al operador preparar, optimizar y realizar pedidos de trabajo.

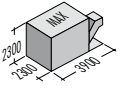
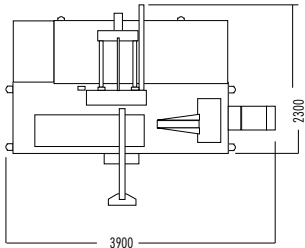
- Funcionamiento "operator-free": el funcionamiento de la máquina se ha automatizado por completo con el posicionamiento automático del cabezal operador y las mordazas y la gestión automática tanto de los desechos como del corte de encabezamiento, con lo que el tiempo de programación e intervención del operador se han reducido a niveles mínimos.



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 17 - 18 - 25 - 29 - 33 - 59 - 61 - 62 - 63 - 64 - 67



m/min	kW	kW	mm	kW	l	kW	l	mm	mm	mm	kg	
15÷200	11	15	6350x41x1,3	1,5	60	2x0,18	285	470	0°	460	460	4600

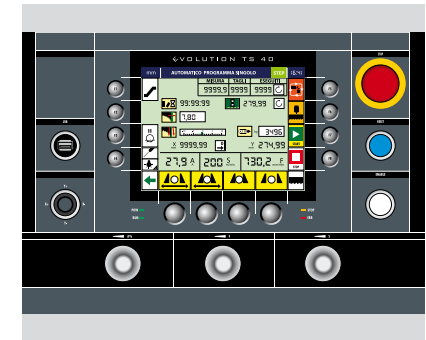
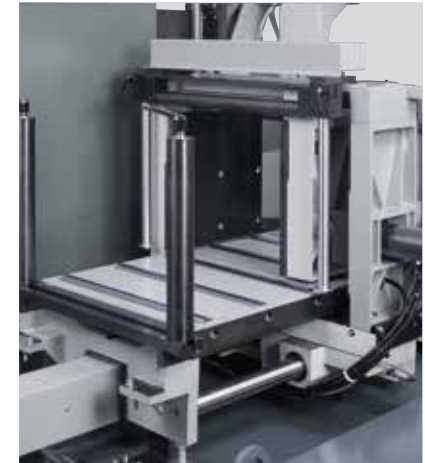




- Avance del cabezal de operación con motor brushless para el control adaptativo de la fuerza de corte en tornillo de rosca de recirculación de bolas con un diámetro de 40mm para garantizar la reducción de las vibraciones mecánicas. El balance con cilindro hidráulico proporciona a la máquina una excelente estabilidad de corte.
- Centralita hidráulica para alimentar las mordazas de avance y corte con posibilidad de ajustar la presión de apriete independiente de las dos mordazas.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm 23" (repetible para cortar a cualquier longitud); la estructura de hierro fundido, el motor stepper, el tornillo montado en cojinetes cónicos opuestos precargados y el tornillo de rosca de recirculación de bolas garantizan la máxima rigidez del sistema para un posicionamiento exacto y preciso. Mordaza del alimentador autoalineable para alimentar barras incluso si deformadas.
- Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse, 120 mm. (OPCIONAL garras del alimentador para reducción del descarte máx. a 30 mm).
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.

- Cuadro de mandos de baja tensión montado en un brazo giratorio para alcanzar las posiciones adecuadas para realizar con seguridad las operaciones manteniendo un control visual.
- Cabezales guía-hoja regulables de acero, con dispositivo combinado con rodillos y patines en WIDIA, con reguladores para lubricación tradicional, preparadas para aplicar los dispositivos para la lubricación mínima OPCIONAL.
- Mando a través del teclado para el desplazamiento de la polea para sustituir la cinta.
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras de corte.
- Dispositivo de control de deflexión de la hoja.
- Lámpara de trabajo y visor láser para colocar con precisión la barra para cortes que no es de serie o de empalme.
- Control de rotación de la cinta con la intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.
- Servosistema electromecánico para el tensado dinámico de la hoja.
- Depósito para el líquido de refrigeración que se

- encuentra en el pedestal.
- Par de bombas para alimentar grandes cantidades de líquido para corte (120 litros/min) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas de salida y para garantizar de este modo una mayor duración de las hojas.
  - Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
  - Dispositivo automático con cepillo para la limpieza de la hoja.
  - Evacuador de virutas motorizado.
  - Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
  - Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
  - Máquina preparada para el desplazamiento con un carro elevador.
  - Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
  - Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.







# SHARK

## 660 CNC HS 4.0

Shark 660 CNC HS 4.0, sierra de cinta automática de dos columnas para cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidables y aleados, sólidos y perfilados, con dimensiones comprendidas en 660x660 mm.

- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 40 diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

- Esta sierra, dotada incluso de un ciclo de corte semiautomático, utiliza tecnologías de última generación; de hecho, la Shark 660 CNC HS 4.0 cuenta con un dispositivo de control con procesador RISC 32 bit 200 MHz con interfaz integrada que permite:

- instalar un módulo GSM (OPCIONAL) para enviar un SMS al número programado notificando el tipo de emergencia ocurrido durante un trabajo con la máquina sin la presencia del operario.

- conectarse a la red Ethernet para el servicio de teleasistencia.

- obtener actualizaciones y modificaciones de software vía E-MAIL, que deben transferirse mediante USB en la tarjeta SD o MMC y, a continuación, en la memoria de control, a través de la correspondiente ranura de la consola de mando.

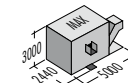
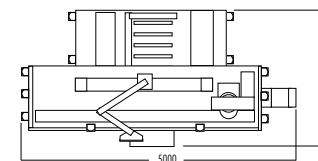
- elegir en la lista (que el usuario puede ampliar) el tipo y las dimensiones del material, la correspondiente solidez, la relativa dureza, el tipo de cinta que se pretende utilizar; automáticamente el control establece:



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 20 - 25 - 40 - 41 - 59 - 67



m/min	kW	kW/A	mm	kW	l	kW	l	mm	mm	kg		
15÷200	15,0	22,0/47	STANDARD 8400x54x1,6 OPTIONAL 8400x67x1,6	3,7	72	2x0,37	340	670	0°	660	660	9000





- la colocación de la hoja, la velocidad de avance de corte y la velocidad de rotación de la cinta.

**OTRAS CARACTERÍSTICAS:**

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 8" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Máquina CNC que permite memorizar hasta 300 programas de corte cada uno con cantidades y longitudes diferentes.
- Estructura de fundición de hierro sólida para absorber las vibraciones y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Avance cabezal de corte mediante 2 motores Brushless y tornillo/sinfín de recirculación de bolas con equilibrio hidráulico del peso.
- Movimiento cabezal de corte mediante por guías lineales con patines precargados de recirculación de bolas.
- Centralita hidráulica para alimentar la mordaza de avance y de corte y el apriete de los patines guía-hoja.
- Variación continua de la velocidad de la hoja

en un único intervalo de 15 a 200 m/min con in-sensor vectorial.

- Sistema de alimentación con recorrido de 760 mm/30" (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor Brushless, un tornillo y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador autoalineador para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Longitud máxima de barra restante que no puede alimentarse, 70 mm.
- Polea motriz y libre bloqueada con un acoplador regulables.
- Software de gestión para controlar/valorar/corregir en tiempo real:
- la fuerza de corte - el par de corte y el tensado de la hoja con respecto a los valores programados.
- cuadro de mandos montado en un brazo giratorio móvil con plataforma orientable.
- cabezales guía-hoja regulables. el sistema de guía de la hoja se basa en una combinación de rodillos de precarga y patines de metal duro sin-terizados.
- Mando a través del teclado para el desplazamiento de la polea para sustituir la cinta.
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras

que se deben cortar.

- Dispositivo de control del desvío de la hoja.
- Lámpara de trabajo y visor láser para colocar con precisión la barra para cortes que no son de serie o de ensamblaje.
- Control de rotación de la cinta con intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.
- Servosistema electromecánico para el tensado dinámico de la hoja.
- Depósito para el líquido de refrigeración que se encuentra en el pedestal.
- sistema de lubrorrefrigeración de la hoja y del corte alimentado por dos electrobombas con un caudal de 120 l/min.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Dispositivo motorizado con cepillo para la limpieza de la hoja.
- Evacuador de virutas motorizado.
- Indicador acústico y luminoso intermitente.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





# SHARK

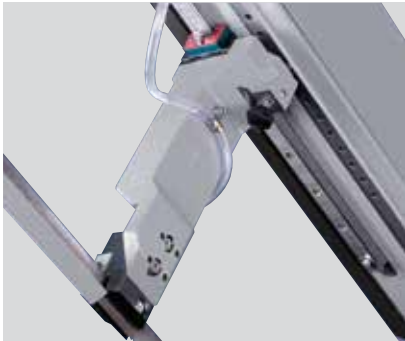
## 512 SXI EVO

SHARK 512 SXI evo, sierra semiautomática electrohidráulica, con cinta de 4640x34x1,1 mm, para cortar tubos, perfiles y travesaños de SHARK Sierra semiautomática electrohidráulica, con cinta de 4640x34x1,1 mm, para cortar tubos, perfiles y travesaños de hasta 510x320 mm a 0°.

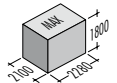
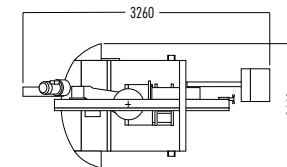
- Máquina muy versátil que permite efectuar cortes comprendidos entre -60° y +60°.
- después de haber colocado la barra y haber activado el ciclo, efectúa: cierre de la mordaza - puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.
- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 03 - 07 - 11 - 12 - 31 - 53 - 54 - 55 - 59



mm	kW	m/min	mm	kg	Corte			
					0°	○	H	L
4640x34x1,1	4,0	15÷100	515	1190	0°	330	320	510x320
					+ 45°	320	320	350x320
					+ 60°	230	230	220x310
					- 45°	320	320	350x320
					- 60°	250	250	240x320



#### ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Programación de los límites del recorrido del cabezal desde el cuadro de mandos en función de las dimensiones de las barras que se deben cortar.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo



del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.

- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Plataforma giratoria, con graduación de precisión grabada, giratoria sobre un cojinete de rodillos de 280 mm de diámetro.
- Amplia superficie de apoyo para garantizar la estabilidad y la seguridad durante el corte.
- Soporte de la barra con rodillo, a la izquierda de la superficie de corte, se desliza por una guía lineal con recirculación de bolas para poder moverse con facilidad y cortar hasta los ángulos máximos sin necesidad de operaciones de desmontaje.
- Mordaza hidráulica de acercamiento rápido deslizable y transportable sobre guías lineales con recirculación de bolas.
- Tensado de la hoja con transductor electrónico



de accionamiento manual.

- Soporte vertical del cabezal móvil de regulación manual, deslizable por una guía lineal con recirculación de bolas.
- Dispositivo de limpieza de la hoja con cepillo.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal y cajón para las virutas.
- Máquina preparada para el desplazamiento con elevador.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





# SHARK

## 652 SXI H 5.0

SHARK 652 SXI H 5.0, Sierra semiautomática electrohidráulica de doble columna, con cinta de 6700x41x1,3 mm, para tubos y travesaños de hasta 650x450 mm a 0°, que permite efectuar cortes comprendidos entre -60° y +60°.

Máquina disponible en dos versiones, las dos gestionadas mediante teclado simplificado con pantalla táctil y controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras. Versión con COLOCACIÓN MANUAL: rotación manual del cabezal mediante una manilla.

Ángulo de corte mostrado en la pantalla y servo-mando para el bloqueo hidráulico.

Versión con COLOCACIÓN AUTOMÁTICA

(programación desde el panel de mandos del ángulo de corte con bloqueo hidráulico automático) el ángulo de corte se alcanza por medio de la transmisión piñón/cadena y hay dos ciclos de corte disponibles:










A) El ciclo AUTOMÁTICO para cortes de un solo ángulo

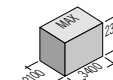
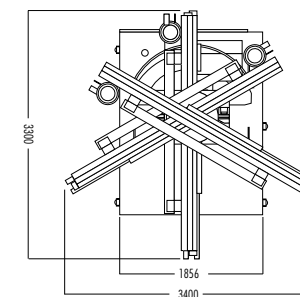
B) El ciclo AUTOMÁTICO para los cortes con 2 ángulos programados que se realizan alternativamente.

Para facilitar la configuración del ángulo de corte, tanto la versión A como la B pueden disponer de dos dispositivos con rodillos de elevación hidráulica de entrada y salida para sujetar las barras y eliminar la carga en la superficie giratoria (OPCIONAL).



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 29 - 36 - 37 - 59 - 65 - 66 - 67

									
	mm	kW	m/min	mm	kg	0°	450	450	650x450
652 SXI H 5.0	6700x41x1,3	9,2	15÷150	650	3300	+ 45°	400	400	400x450
						+ 60°	250	250	250x450
						- 45°	400	400	400x450
						- 60°	250	250	250x450

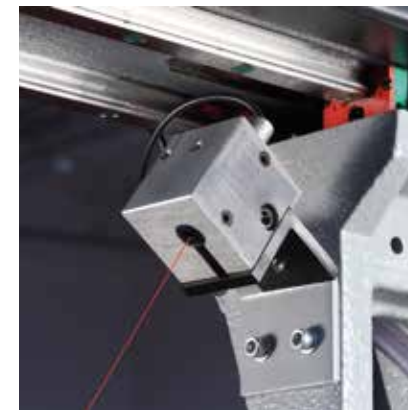




#### ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Estructura de fundición de hierro sólida para absorber las vibraciones y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Potente motor de 9,2 kW (15 CV) con inverter vectorial para la regulación continua de la velocidad de la cinta en un rango único de 15 a 150 m/min.
- Superficie sólida de corte sustituible de acero con amplias ranuras para la eliminación de las virutas de la superficie de trabajo.
- Lámpara de trabajo y visor láser para colocar con precisión la barra que debe cortarse.
- Bajada vertical del arco con doble cilindro hidráulico por guías lineales con patines precargados con recirculación de bolas (cinta inclinada de 3° para afrontar con facilidad las paredes horizontales).
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula proporcional montada directamente en el cilindro.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficiencia y bajo consumo energético.
- Pantalla táctil de 7".

- Sistema de apriete hidráulico con dos mordazas independientes a la izquierda y a la derecha del corte y mordaza vertical.
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras que se deben cortar.
- Cabezales guía-hoja regulables de acero, con dispositivo combinado con rodillos y patines en Widia.
- Servosistema electromecánico para el tensado dinámico de la hoja (2250 kg).
- Tres bombas para alimentar grandes cantidades de líquido para corte (120 litros/min) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas de salida.
- Dispositivo automático con cepillo para la limpieza de la hoja.
- Evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Máquina preparada para el desplazamiento con carretilla elevadora o grúa.
- Cinta bimetalica incluida.





# TIGER

## 372 CNC LR 4.0

TIGER 372 CNC LR 4.0, sierra de disco HSS, automática, electromecánica de descenso vertical, con funcionamiento también en ciclo semiautomático, para el corte de aceros, desde -45° a +60°.













- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 40 diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia, que permite programar en la misma barra o en el material colocado en el cargador de barras CB6001 (OPCIONAL) hasta 300 programas de corte cada una en cantidad y longitudes diferentes.

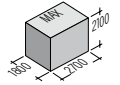
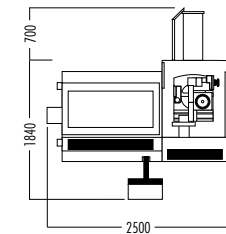
- El CB6001, para grandes producciones, se debe solicitar juntamente con la máquina, y puede tratar barras redondas, cuadradas y rectangulares hasta de las dimensiones indicadas en el catálogo.



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 05 - 07 - 13 - 15 - 20 - 25 - 29 - 32 - 38 - 39 - 44 - 45 - 56 - 57 - 58 - 59 - 60



													
	mm	kW	rpm	mm	0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	kg
OPTIONAL	HSS 350x32x3	5,0	15÷150	190	+ 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	1060
					+ 60°	370	110	90	90x90	50	50	50x50	
					- 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	



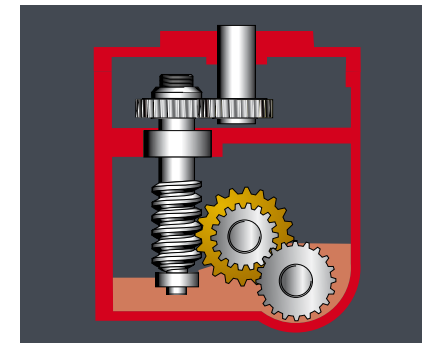


**ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:**

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 8" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva con una función de autoaprendizaje, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Sistema de transmisión de tres estadios, para garantizar una elevada rigidez, precisión y obtener gran capacidad de remoción.
- Modelo completamente protegido con cárter para poder alcanzar tres objetivos fundamentales:
  - + La seguridad del operador (durante los ciclos de trabajo, se impide el acceso mediante un dispositivo de apertura temporizada).
  - + El aislamiento acústico.
  - + La posibilidad de trabajar con grandes cantidades de líquido de corte (120 litros/minuto)

- para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas descargadas y garantizar de esta manera una mayor duración de los discos.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Avance del cabezal con cilindro electromecánico para proporcionar la máxima rigidez de corte y para permitir la comprobación automática de los datos configurados/detectados y corregir, en tiempo real, los parámetros de corte.
- Rotación de la hoja con motor de una velocidad con variador electrónico que permite cortar entre 15 y 150 r.p.m. para conseguir siempre el mejor rendimiento de corte.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Perno de rotación con cojinete de empuje precargado para garantizar precisión y estabilidad de rotación.
- Sistema de alimentación con recorrido de 1000 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado

- en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador basculante para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Mordaza neumática de bloqueo con larguero regulable de acero.
- Mordaza vertical neumática.
- Mordaza especial de reducción de desecho.
- Pedestal con cajón para la recogida de virutas que puede sustituirse por un evacuador motorizado (opcional).
- Hoja circular suministrada  $\varnothing$  350 mm.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



	A	L
	alimentación	descarte
	MAX mm	MAX mm
TIGER 372 CNC LR 4.0	1000	170
TIGER 372 CNC LR 4.0 + CB 6001	1000	180
TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°)	900	270
TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) + CB 6001	900	280





# TIGER

## 372 CNC LR 4.0 RC

TIGER 372 CNC LR 4.0 RC, máquina de serrar a disco HSS para cortar aceros, con rotación automática controlada por el CNC 40 MEP.

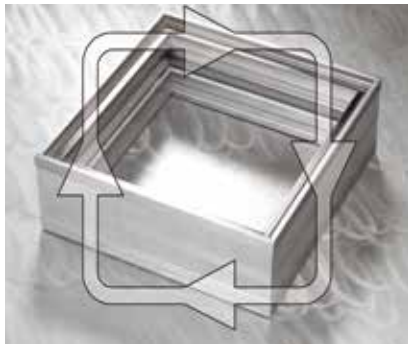
- Máquina automática electromecánica con descenso vertical que permite realizar automáticamente cortes en ángulos comprendidos entre  $-45^\circ$  y  $+45^\circ$  (ver las configuraciones de la figura A) y en modo semiautomático hasta  $+60^\circ$ .













Además de cortar barras cargadas manualmente, la máquina puede funcionar alimentada desde el cargador de barras deslizante CB6001 (OPCIONAL), que debe pedirse juntamente con la máquina, y puede manejar barras redondas, cuadradas y rectangulares hasta el tamaño indicado en el folleto.

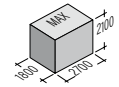
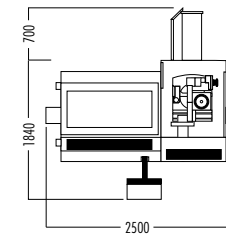
- El CB6001, para grandes producciones, se debe solicitar juntamente con la máquina, y puede tratar barras redondas, cuadradas y rectangulares hasta de las dimensiones indicadas en el catálogo.



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 05 - 07 - 08 - 20 - 25 - 29 - 38 - 45 - 58 - 59 - 60



					$\emptyset$							
mm	kW	rpm	mm	$0^\circ$	370	120	95	180x95	120	95	180x95	kg
HSS	5,5	15±150	190	$+45^\circ$	370	115	100	120x100	70	70	70x70	1060
				$+60^\circ$	370	110	90	90x90	50	50	50x50	
				$-45^\circ$	370	115	100	120x100	70	70	70x70	





**ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:**

- Programación fácil, intuitiva y rápida, con representaciones gráficas en la pantalla táctil de 8"
- Rotación de alta precisión con lector de encoder (definición 1')
- Posicionamiento y parada con motor brushless con bloqueo de accionamiento neumático
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Sistema de transmisión de tres estadios, para garantizar una elevada rigidez, precisión y obtener gran capacidad de remoción.
- Modelo completamente protegido con cárter para poder alcanzar tres objetivos fundamentales:
  - + La seguridad del operador (durante los ciclos de trabajo, se impide el acceso mediante un dispositivo de apertura temporizada).
  - + El aislamiento acústico.
  - + La posibilidad de trabajar con grandes cantidades de líquido de corte (120 litros/minuto) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas descargadas y garantizar de esta manera una mayor duración de los discos.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.

- Avance del cabezal con cilindro electromecánico para proporcionar la máxima rigidez de corte y para permitir la comprobación automática de los datos configurados/detectados y corregir, en tiempo real, los parámetros de corte.
- Rotación de la hoja con motor de una velocidad con variador electrónico que permite cortar entre 15 y 150 r.p.m. para conseguir siempre el mejor rendimiento de corte.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Perno de rotación con cojinete de empuje precargado para garantizar precisión y estabilidad de rotación.
- Sistema de alimentación con recorrido de 1000 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador basculante para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Mordaza vertical neumática.
- Mordaza especial de reducción de desecho.
- Pedestal con cajón para la recogida de virutas que puede sustituirse por un evacuador motorizado (opcional).
- Hoja circular suministrada  $\varnothing 350$  mm.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

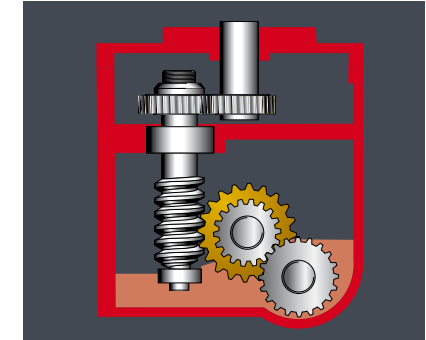
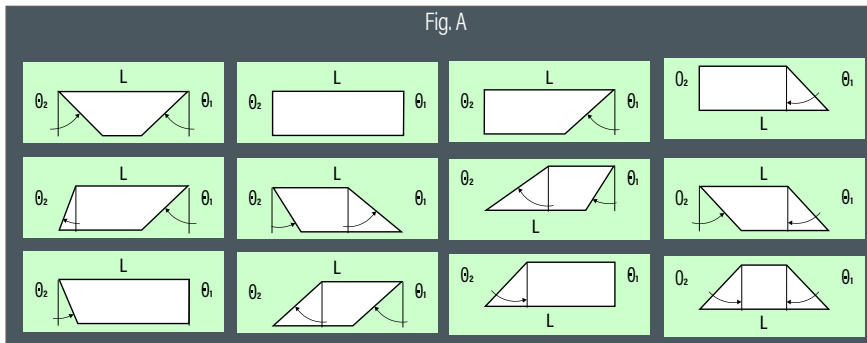


Fig. A





# TIGER

## 402 CNC HR 4.0

TIGER 402 CNC HR 4.0, sierra de disco HM, automática, electroneumática de descenso vertical, con funcionamiento también en ciclo semiautomático, para el corte de aluminio y de aleaciones ligeras, desde -45° a +60°.

- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 40 diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia, que permite programar en la misma barra o en el material colocado en el cargador de barras CB6001 (OPCIONAL) hasta 300 programas de corte cada una en cantidad y longitudes diferentes.










- El CB6001, para grandes producciones, se debe solicitar juntamente con la máquina, y puede tratar barras redondas, cuadradas y rectangulares hasta de las dimensiones indicadas en el catálogo.

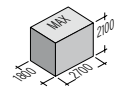
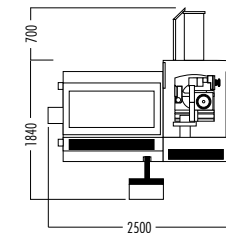
- TIGER 402 está completamente protegida con cárter para ofrecer seguridad al operador (durante los ciclos de trabajo, se impide el acceso mediante un dispositivo de apertura temporizada) y para el aislamiento acústico.



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 06 - 07 - 08 - 14 - 16 - 20 - 25 - 27 - 30 - 35 - 38 - 39 - 45 - 56 - 57 - 58 - 59 - 60



								
mm	kW	rpm	mm	°	Ø	mm	mm	kg
HM 400x32	3,3/4,4	1400/2800	185	0°	400	130	120	180x100
				+ 45°	400	115	100	120x100
				+ 60°	400	115	90	90x90
				- 45°	400	115	100	120x100





**ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:**

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 8" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva con una función de autoaprendizaje, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Avance del cabezal con cilindro neumático y freno hidráulico coaxial para proporcionar la máxima rigidez de corte.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben

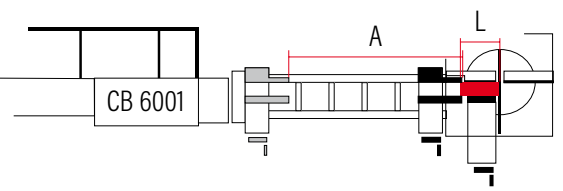
cortarse.

- Control autorregulado de la fuerza de corte.
- Sistema de transmisión de poleas y correas dentadas.
- Rotación de la hoja con motor de dos velocidades 1400/2800 r.p.m.
- Dispositivo automático para la lubricación de la hoja en funcionamiento sólo en el momento del corte.
- Perno de rotación con cojinete radial para garantizar precisión y estabilidad de rotación.
- Sistema de alimentación con recorrido de 1000 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador basculante para aumentar las barras aunque estén deformadas.
- Transportador de virutas preparado para insta-

lación de aspiración (opcional).

- Doble mordaza neumática de bloqueo.
- Mordaza vertical neumática.
- Señal luminosa intermitente en caso de parada de la máquina.
- Sistemas de control y accionamiento protegidos en entrada y en salida contra fenómenos eléctricos o electromecánicos.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Hoja circular suministrada  $\varnothing$  400 mm.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



	A	L
CB 6001	alimentación	descarte
	MAX mm	MAX mm
TIGER 402 CNC HR 4.0	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 + CB 6001	900	275
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°)	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) + CB 6001	900	275





# TIGER

## 402 CNC HR 4.0 RC

TIGER 402 CNC HR 4.0 RC, máquina de serrar a disco HM para corte de aluminio y aleaciones ligeras, con rotación automática del cabezal controlada por el CNC MEP 40.

- Máquina automática electroneumática de descenso vertical que permite efectuar automáticamente cortes entre  $-45^\circ$  y  $+45^\circ$  (ver configuración en la Fig. A) y, en modo semiautomático, en ángulo de hasta  $+60^\circ$ .

Además de serrar barras alimentadas manualmente, la máquina puede trabajar alimentada por el cargador de barras por deslizamiento CB6001 (OPCIONAL), que deberá ser encomendado junto con la máquina, y puede recibir barras redondas, cuadradas y rectangulares de dimensiones hasta aquellas indicadas en el catálogo.










- El CB6001, para grandes producciones, se debe solicitar juntamente con la máquina, y puede tratar barras redondas, cuadradas y rectangulares hasta de las dimensiones indicadas en el catálogo.

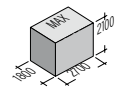
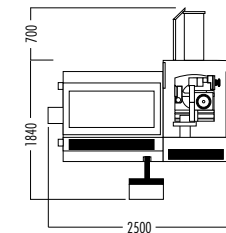
- TIGER 402 está completamente protegida con cárter para ofrecer seguridad al operador (durante los ciclos de trabajo, se impide el acceso mediante un dispositivo de apertura temporizada) y para el aislamiento acústico.



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 06 - 07 - 08 - 20 - 25 - 27 - 30 - 38 - 45 - 58 - 59 - 60



								
mm	kW	rpm	mm		Ø			kg
HM 400x32	3,3/4,4	1400/2800	185	$0^\circ$	400	130	120	180x100
				$+45^\circ$	400	115	100	120x100
				$+60^\circ$	400	115	90	90x90
				$-45^\circ$	400	115	100	120x100





**ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:**

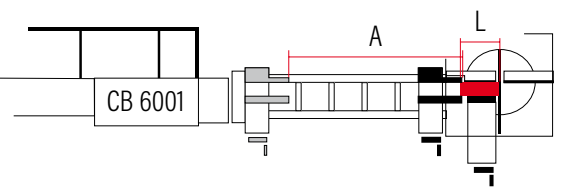
- Programación fácil, intuitiva y rápida, con representaciones gráficas en la pantalla táctil de 8"
- Rotación de alta precisión con lector de encoder (definición 1')
- Posicionamiento y parada con motor brushless con bloqueo de accionamiento neumático
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Avance del cabezal con cilindro electromecánico para proporcionar la máxima rigidez de corte.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Control autorregulado de la fuerza de corte.
- Sistema de transmisión de poleas y correas

**dentadas.**

- Rotación de la hoja con motor de dos velocidades 1400/2800 r.p.m.
- Dispositivo automático para la lubricación de la hoja en funcionamiento sólo en el momento del corte.
- Perno de rotación con cojinete radial para garantizar precisión y estabilidad de rotación.
- Sistema de alimentación con recorrido de 1000 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador basculante para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Base concajón para recogida de virutas y preparación para instalación de aspiradora (opcional)
- Doble mordaza neumática de bloqueo.

- Mordaza vertical neumática.
- Señal luminosa intermitente en caso de parada de la máquina.
- Sistemas de control y accionamiento protegidos en entrada y en salida contra fenómenos eléctricos o electromecánicos.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Hoja circular suministrada Ø 400 mm.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



	A	L
CB 6001	alimentación	descarte
	MAX mm	MAX mm
TIGER 402 CNC HR 4.0	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 + CB 6001	900	275
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°)	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°) + CB 6001	900	275

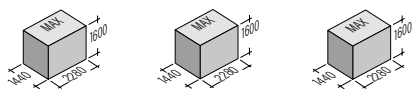




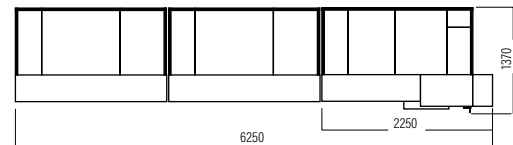
# CB 6001

CB 6001 CARGADOR DE BARRAS DE GUÍA DE 6000 mm PARA SIERRAS MEP TIGER 372 CNC LR 4.0 Y TIGER 402 CNC HR 4.0.

- CB 6001 Debido a que puede admitir una carga máxima de 2400 kg (8 barras de 6 m de circunferencia maciza y 80 mm de diámetro), la estructura se fija al suelo para evitar que se produzcan desalineaciones, aunque sean mínimas.



bar	mm	kg	kW	2-5 mm			mm	mm	mm	kg
				mm	mm	mm				
6	6000	2400	0,37	20÷100	20÷100	130x10÷100	20÷80	20÷80	130x10÷35	850



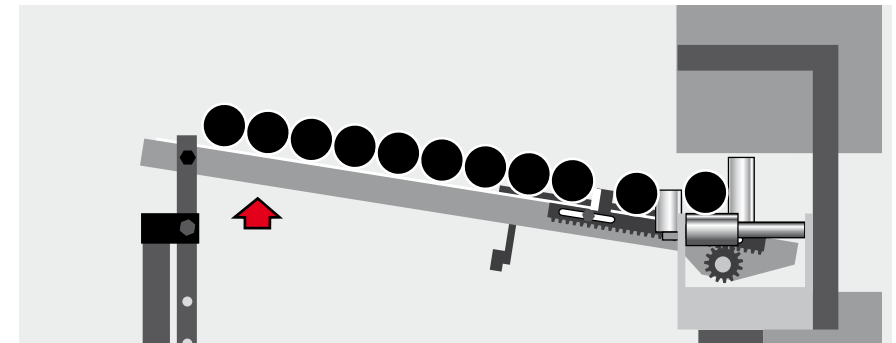
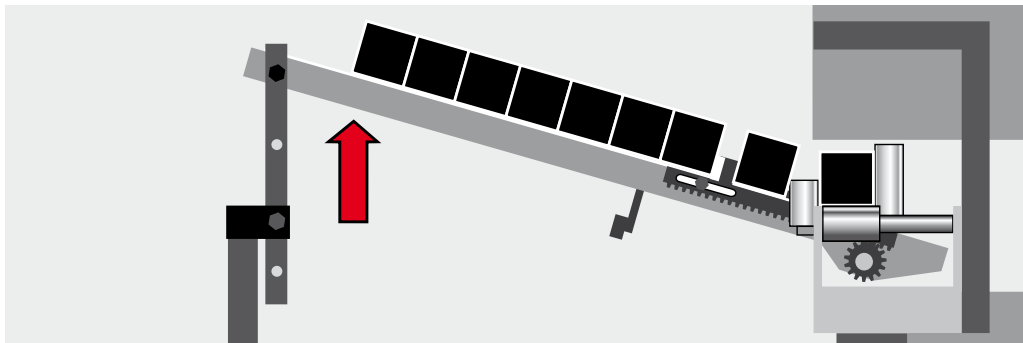


**ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:**

- Este accesorio permite enviar durante el trabajo en secuencia todas las barras situadas en la guía del cargador, para que la sierra sea autónoma durante mucho tiempo incluso sin personal que la controle.
- CB 6001 tiene una superficie de 80 cm, con inclinación regulable, que puede cargarse hasta llenarlo por completo y puede contener barras redondas, cuadradas y rectangulares, macizas o tubulares con las dimensiones máximas indicadas en la tabla de las características.

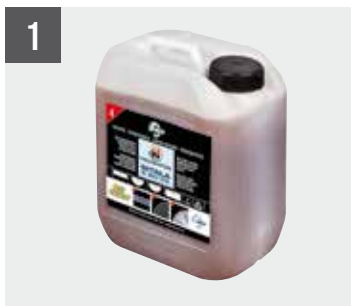
- Cuando en la sierra queda una parte de barra que ya no puede trabajarse (desecho) el cargador envía una nueva barra que expulsa el desecho anterior y coloca una nueva barra para el corte de encabezamiento; este último corte no se calcula en el recuento de los cortes realizados.
- CB 6001 tiene una estructura sólida tubular de acero parcialmente desmontable realizada con empalmes para facilitar su transporte.
- Los mecanismos de transmisión (engranajes y cremalleras) y de separación de las barras están

- realizados en acero.
- CB 6001 puede solicitarse juntamente con la sierra, o posteriormente, siempre que la sierra se haya encargado con el opcional "preparación para CB 6001 con mordaza de reducción de desecho".
- Debe conectarse a una alimentación neumática de 6 bar. El motor es alimentado por el controlador de la sierra.
- Cortando espesores grandes se produce una cantidad elevada de virutas, por tanto, se aconseja equipar la sierra con el "evacuador opcional de virutas motorizado".





# ACESSORIOS



1

Envase de aceite emulsionable 5 l



2

Sistema de lubricación mínima



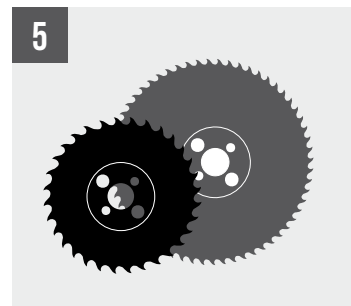
3

Cinta bimetálica



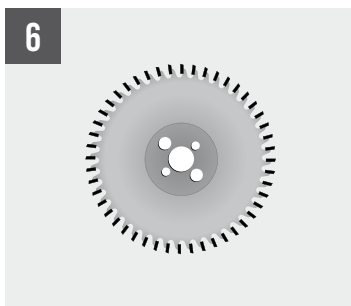
4

Cinta con dientes de matel  
duro electrosoldados



5

Sierra circular HSS



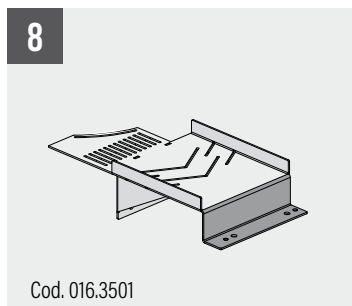
6

Sierra circular HM



7

Comando suplementario de pedales con  
dispositivo de emergencia



8

Cod. 016.3501

TIGER 372 CNC LR 4.0 RC - 402 CNC HR 4.0 RC  
Adaptador lado descarga



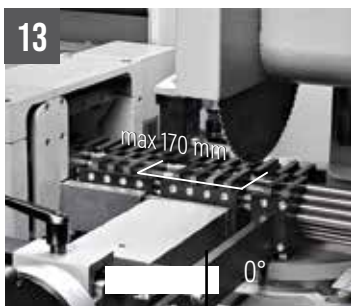
11

SHARK SXI evo  
Regulador de presión de las mordazas



12

Shark 512 SXI evo  
Puntero LÁSER + Lámpara de trabajo



13

TIGER 372 CNC LR 4.0  
Serie de garras de peine para reducción de  
desecho



14

TIGER 402 CNC HR 4.0  
Serie de garras de peine para reducción de  
desecho



15

TIGER 372 CNC LR 4.0  
Mordaza suplementaria neumática



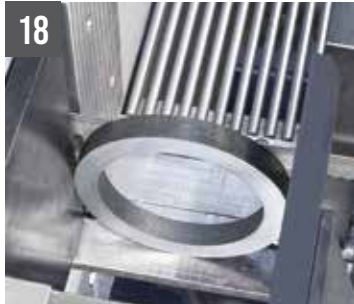
16

TIGER 402 CNC HR 4.0 - Serie de Garras de  
peine de nylon máx 75x75



17

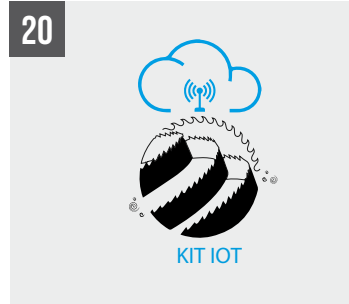
SHARK 350 NC HS 5.0 - Mordaza verticales  
hidráulicas para cortes en manojos



18 SHARK 350 CNC HS 4.0 - 350 NC HS 5.0  
Mordaza especial de reducción del desecho  
max 25 mm



19 SHARK 350 CNC HS 4.0 - 350 NC HS 5.0  
Desviación hoja



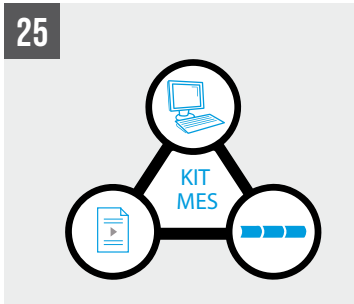
20 Kit IOT Industry 4.0 Ready



21 SHARK 332 RC KONNECT  
Cámara fija



22 SHARK 332 RC KONNECT  
Puertas posteriores plegables



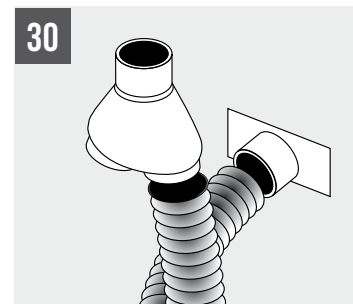
25 KIT MES



27 Aspirador completo



29 Evacuador de virutas motorizado



30 TIGER 402 CNC HR 4.0  
KIT doble aspiración



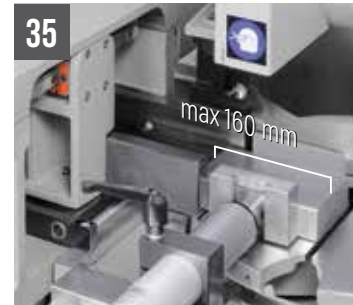
31 SHARK 512 SXI evo  
Visualización ángulo de corte



32 TIGER 372 CNC LR 4.0 (Ø max 105 mm)  
KIT guía-hoja



33 SHARK 350 CNC HS 4.0 - SHARK 460 KONNECT  
Mordaza verticales hidráulicas para cortes en manojos



35 TIGER 402 CNC HR 4.0  
Mozarda especial de reducción del desecho



36 SHARK 652 SXI H 5.0  
Rodillo hidráulico de elevación izquierdo

# ACESSORIOS



37

SHARK 652 SXI H 5.0  
Rodillo hidráulico de elevación derecho



38

CB 6001



39

Plataforma de rodillos del lado de carga para módulos de garras de peine a partir de 1500 mm



40

SHARK 660 CNC HS 4.0 Mordazas verticales hidráulicas para cortes en manojos (660 x 660 mm)



41

SHARK 660 CNC HS 4.0 - Mordaza de corte con placa posterior de retroceso



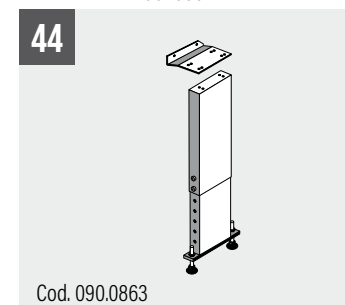
42

SHARK 660 CNC HS 4.0  
Mordaza de alineación barras



43

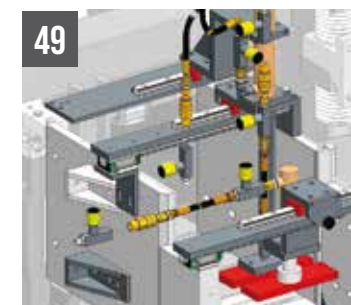
SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 NC HS 5.0  
KIT velocidad de la hoja 15÷200 m/min



44

Cod. 090.0863

TIGER 372 / 402  
Adaptador lado descarga con soporte



49

SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 NC HS 5.0 - Mordazas verticales hidráulicas con mordaza de reducción de desecho (max. 250X200/min. 100X20mm)



50

SHARK 350 CNC HS 4.0  
KIT de recuperación de desecho con sensor presencia de barra



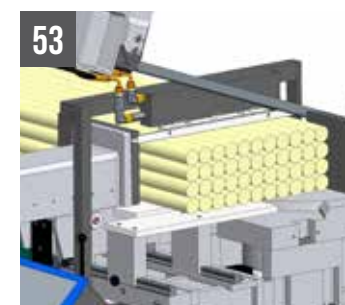
51

SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 NC HS 5.0  
KIT para montagem de fita de serra de 41 mm



52

SHARK 350 NC HS 5.0  
Adaptador lado descarga



53

SHARK 512 SXI evo  
Mordaza verticales hidráulicas para cortes en manojos máx 510x180 mm



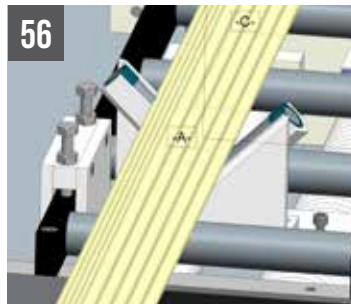
54

SHARK 512 SXI evo  
Adaptador lado descarga con soporte



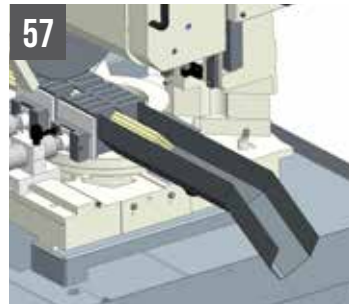
55

SHARK 512 SXI evo  
Adaptador lado carga con soporte



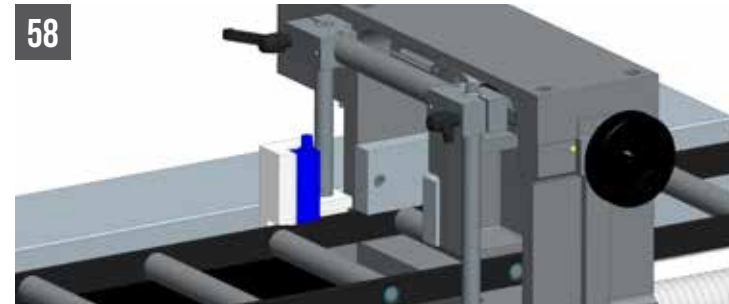
56

TIGER 372 CNC LR 4.0  
Soporte ajustable para cortes de paquete (el recorrido del alimentador se reduce en 100 mm)



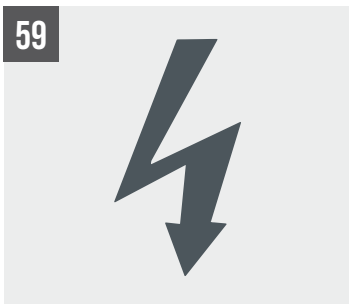
57

TIGER 372 CNC LR 4.0 - TIGER 402 CNC HR 4.0  
Rampa de descarga de piezas para las mordazas de peine



58

TIGER 372 CNC LR 4.0/RC - TIGER 402 CNC HR 4.0/RC  
Kit de alimentación progresiva continua (sistema de sensores de presencia de barra para alimentación progresiva automática)



59

Adaptación a tensión



60

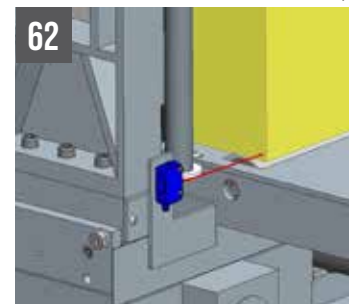
Cod. 016 0822

Soporte plano de rolos KK 200



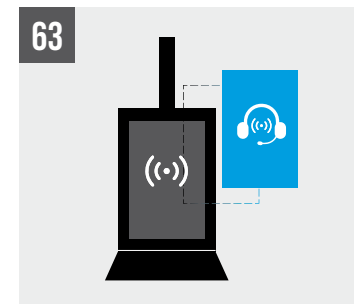
61

SHARK 460 KONNECT  
Sensor de flujo del cabezal de la guía de la cinta



62

SHARK 460 KONNECT  
Kit de optimización de remanente



63

SHARK 460 KONNECT  
Servicio remoto wifi



64

SHARK 460 KONNECT  
Adaptador lado carga



65

SHARK 652 SXI H 5.0  
Adaptador lado descarga con soporte



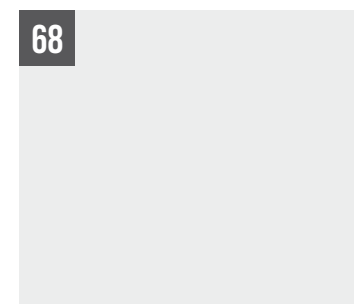
66

SHARK 652 SXI H 5.0  
Adaptador lado carga con soporte



67

Cinta transportadora de virutas para acero inoxidable

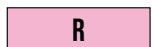


68



# TOPE Y VARILLAS MILIMETRADAS

## PLATAFORMAS DE RODILLOS MODULARES

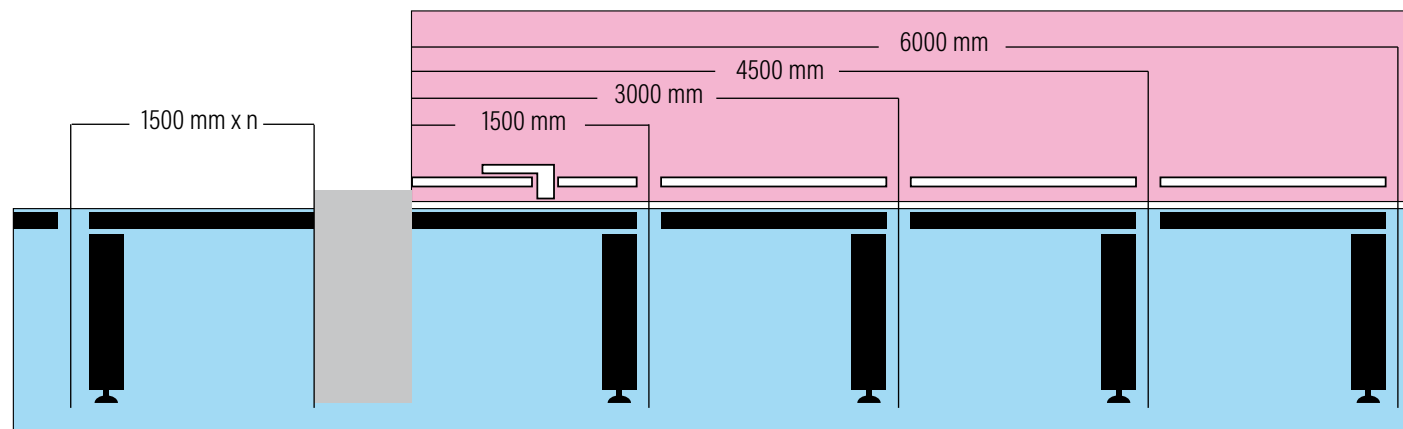


R tope y varillas milimetradas



K plataformas de rodillos modulares

	KK 200
R1	●
R2	●
R3	●



## TIPOS DE TOPES ABATIBLES



R1



- R1 TOPE ABATIBLE (modelo pequeño) para plataforma de descarga tipo KK 200.
- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
  - Deslizamiento por guía vertical doble de aluminio con patines de iglidur.
  - Varilla montada en barra de aluminio.

R2



- R2 TOPE ABATIBLE (modelo medio) para plataforma de descarga tipo KK 200.
- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
  - Deslizamiento por guía horizontal doble de aluminio con patines de iglidur.
  - Varilla montada en barra de aluminio.
  - Visualización de la medida a través de una lente.

R3



- R3 TOPE ABATIBLE (modelo grande) para plataforma de descarga tipo KK 200.
- Fabricado en fundición y acero.
  - Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
  - Deslizamiento por guía lineal horizontal de acero con patines con recirculación de bolas.
  - Varilla montada en barra de aluminio.
  - Visualización de la medida a través de una lente.

## PLATAFORMAS DE RODILLOS MODULARES

45



**KK 200**

46

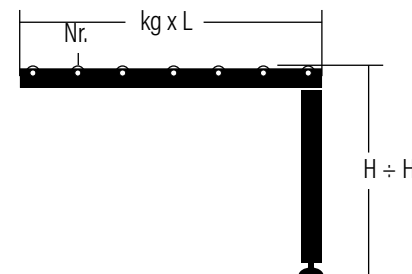
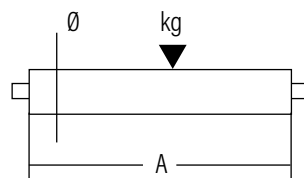


**KK 330**



47



**KK330 HD**



Modelo	∅ mm	kg	A	P	Nr. x L	kg x L	H ÷ H'
KK 200	24	40	190	245	7	280 X 1500	735 ÷ 1070
KK 330	32	110	330	360	6	660 X 1500	618 ÷ 908
KK 330 HD	50	250	340	371	6	1500 X 1514	840 ÷ 910

		Longitud de barra restante que no puede alimentarse (mm)	Corte mínimo (mm)	Velocidad alimentador (m/min)	Peso máximo que puede arrastrar el alimentador (kg)	Altura plan de trabajo (mm)	Capacidad de corte con mordazas para cor- tes en manojos (mm)	Capacidad cuba para líquido refrigerante (Lt)	Capacidad del depósito centralita hidráulica (Lt)	Dimensiones cinta (mm)	Dimensiones disco (mm)	
<b>SIERRAS DE CINTA</b>												
		SHARK 332 RC KONNECT	390	10	9	1360	930	-	70	140	3770 ±20 X 27 X 0.9	-
		SHARK 350 NC HS 5.0	130	10	4.5	2720	830	350 X 350	220	60	4640 ±20 X 34 X 1.1	-
		SHARK 350 CNC HS 4.0	130	10	4.5	2720	830	350 X 350	220	60	4640 ±20 X 34 X 1.1 4640 ±20 X 41 X 1.3	-
		SHARK 460 KONNECT	120	10	4.5	2720	880	460 X 460	285	60	6350 ±20 X 41 X 1.3	-
		SHARK 660 CNC HS 4.0	70	10	4.5	10000*	890	660 X 660	340	72.5	8400 ±20 X 54 X 1.6 8400 ±20 X 67 X 1.6	-
		SHARK 512 SXI evo	-	-	-	-	880	-	200	2.5	4640 ±20 X 34 X 1.1	-
		SHARK 652 SXI H 5.0	-	-	-	-	938	-	95	24.5	6700 ±20 X 41 X 1.3	-
<b>SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES</b>												
		TIGER 372 CNC LR 4.0	170	10	6	1360	1000	70 X 70	105	-	-	HSS Ø 370 X 32 X 3
		TIGER 372 CNC LR 4.0 RC	260	-	6	1360	1000		105	-	-	HSS Ø 370 X 32 X 3
		TIGER 402 CNC HR 4.0	160	-	6	1360	1000	70 X 70	105	-	-	HM Ø 400 X 32 X 3.8
		TIGER 402 CNC HR 4.0 RC	260	-	6	1360	1000		105	-	-	HM Ø 400 X 32 X 3.8

\* 26" x 26" x 15' / 660mm x 660 mm x 3000 mm



## CONDICIONES GENERALES DE VENTA

### 1 - DEFINICIONES

"CGV": Las presentes condiciones de venta de las que los siguientes términos tendrán el siguiente significado atribuido;  
 "Mep" y/o "Sociedad": Mep S.p.a. con sede administrativa en Pergola (Italia);  
 "Cliente": cualquier sociedad, organismo o entidad jurídica que adquiera los Productos Mep;  
 "Productos": los bienes fabricados y/o vendidos por Mep;  
 "Pedido/s": cualquier propuesta de compra de productos enviada por el cliente a Mep;  
 "Venta/s": cualquier contrato de venta cerrado entre Mep y el cliente tras la aceptación escrita enviada por Mep al cliente;  
 "Marcas": todas las marcas de las que Mep es propietaria o licenciataria;  
 "Derechos de propiedad intelectual": todos los derechos de propiedad intelectual e industrial de Mep, registrados o no, así como cualquier solicitud o registro relativo a dichos derechos y a cualquier otro derecho o forma de protección.

Por "Condiciones" se entienden los acuerdos, los términos y las condiciones contractuales en su conjunto contenidas en las presentes Condiciones Generales de Venta (CGV).

### 2 - FINES

2.1 Las presentes CGV se aplican a todas las ventas de productos. En caso de discrepancia entre las condiciones y los términos indicados en las presentes CGV y las condiciones y términos acordados en cada Venta, prevalecerán estos últimos.

2.2 Mep se reserva el derecho de añadir, modificar o eliminar cualquier previsión de las presentes CGV, entendiéndose que cualquier modificación se aplicará a las Ventas cerradas transcurridos 30 días desde la notificación enviada, incluso por e-mail o fax, por parte de Mep al Cliente.

### 3 - PEDIDOS Y VENTAS

3.1 Salvo acuerdos distintos ya firmados entre Mep y el Cliente, todas las Ventas se regularán exclusivamente por las presentes CGV inderogables.

3.2 Ningún pedido será vinculante para Mep hasta que no se haya aceptado por escrito con confirmación de pedido, enviada al Cliente por e-mail o fax.

3.3 En caso de que el cliente reciba por parte de Mep una confirmación escrita que contenga términos diferentes de los que aparecen en el pedido, la venta se considerará cerrada en los términos de la confirmación en ausencia de reclamación del Cliente enviada antes de cinco días desde la recepción de la confirmación del pedido.

3.4 Asimismo, la Sociedad podrá tramitar inmediatamente los pedidos recibidos. La entrega del Suministro al transportista o mensajero, acompañada del aviso de aceptación del pedido, constituye el inicio de la ejecución en virtud y a efectos del Art. 1327 del Código Civil italiano.

### 4 - PRECIOS

4.1 Los precios de los Productos, que deben entenderse sin IVA, serán los indicados en la lista de precios de la Sociedad vigente en el momento del envío del Pedido, es decir, los que la Sociedad indicará en cada confirmación de pedido relativa a los Productos no incluidos en la lista de precios.

### 5 - ENTREGAS

5.1 Salvo acuerdo distinto por escrito, Mep entregará los Productos franco fábrica en sus instalaciones de Pergola. Si se solicita, Mep se encargará de confiar a otros transportistas su transporte, a riesgo, coste y gastos a cargo del Cliente.

5.2 La Sociedad podrá entregar el pedido con entregas repartidas; en ese caso, cada entrega se considerará como ejecución específica de venta.

5.3 Las irregularidades o daños que pueda haber en los suministros deberán comunicarse por escrito al Vendedor en el momento de la entrega y comunicarse a la Sociedad antes de los tres días laborables siguientes.

5.4 Antes de 20 días de la fecha prevista de entrega de los Productos, la Sociedad y el Cliente podrán cancelar o suspender el suministro por causas de fuerza mayor o, en cualquier caso, ajenas a su control, con exoneración recíproca por indemnización de daños, como por ejemplo, a modo de ejemplo y no exhaustivo:

- a) huelgas, aunque sean parciales, falta de energía eléctrica, desastres naturales, medidas impuestas por las autoridades públicas, problemas en los transportes, revueltas;
- b) problemas relacionados con la producción o la planificación de los pedidos;

c) dificultad para obtener suministros de materias primas.

Por otro lado, en caso de cancelación por parte del Cliente de Productos no estándares, la Sociedad tendrá derecho al pago de todo lo que fabrica específicamente hasta la recepción de la comunicación.

### 6 - GARANTIAS

6.1 La Sociedad garantiza que todos los Productos son conformes a las características específicas indicadas en el catálogo, exceptuando las tolerancias normales.

6.2 En cualquier caso, la Sociedad puede efectuar en los Productos, incluso sin informar a los Clientes, todas las modificaciones razonables de las características técnicas, del diseño, de los materiales y de los acabados que considere necesarias y convenientes; por lo tanto, el Cliente no podrá reclamar o rechazar, ni siquiera en parte, el Suministro a causa de estas modificaciones razonables.

6.3 La sociedad garantiza que los Productos no presentan averías y/o defectos durante un año desde la fecha de entrega al Cliente.

6.4 Las posibles averías o defectos deberá comunicarlos el Cliente, so pena de vencimiento, antes de treinta días desde la recepción del suministro y/o de la aparición, si estaban ocultos. No podrá reclamarse ningún daño a la Sociedad por posibles retrasos en la realización de las reparaciones y/o sustituciones efectuadas antes de los dos meses posteriores a la comunicación.

6.5 La responsabilidad de la Sociedad por los suministros de Productos y para su uso está limitada, en cualquier caso, al coste de la reparación de las averías y/o defectos de los Productos o a su sustitución.

6.6 No se permite al Cliente la devolución de Productos sin la autorización previa por escrito de la Sociedad.

6.7 El Cliente garantiza que los Productos se utilizarán de acuerdo con las instrucciones de la Sociedad y se compromete a informar a cualquier interesado en su uso que la Sociedad está preparada para satisfacer cualquier petición de información dirigida al buen funcionamiento y a la seguridad de los Productos.

### 7 - PAGOS

7.1 El Cliente deberá pagar las facturas emitidas por la Sociedad para el ingreso de los Suministros efectuados en cumplimiento de los pla-

zos indicados en la confirmación del pedido.

7.2 La Sociedad emitirá factura por cada suministro de Productos incluso en caso de suministros parciales referidos a la misma confirmación de pedido.

7.3 En caso de pago retrasado respecto a los plazos contractuales, el Cliente estará obligado a pagar a la Sociedad los intereses de demora previstos por el D. Lgs. del 9 de octubre de 2002, nº 231, además de la indemnización por los gastos de recuperación.

7.4 Para las facturas emitidas con indicación de pago a plazos, el incumplimiento, incluso de un solo plazo, implicará la pérdida automática del beneficio del plazo y la Sociedad tendrá derecho a exigir inmediatamente todo el importe del crédito, más los intereses de demora.

### 8 - DERECHOS DE PROPIEDAD

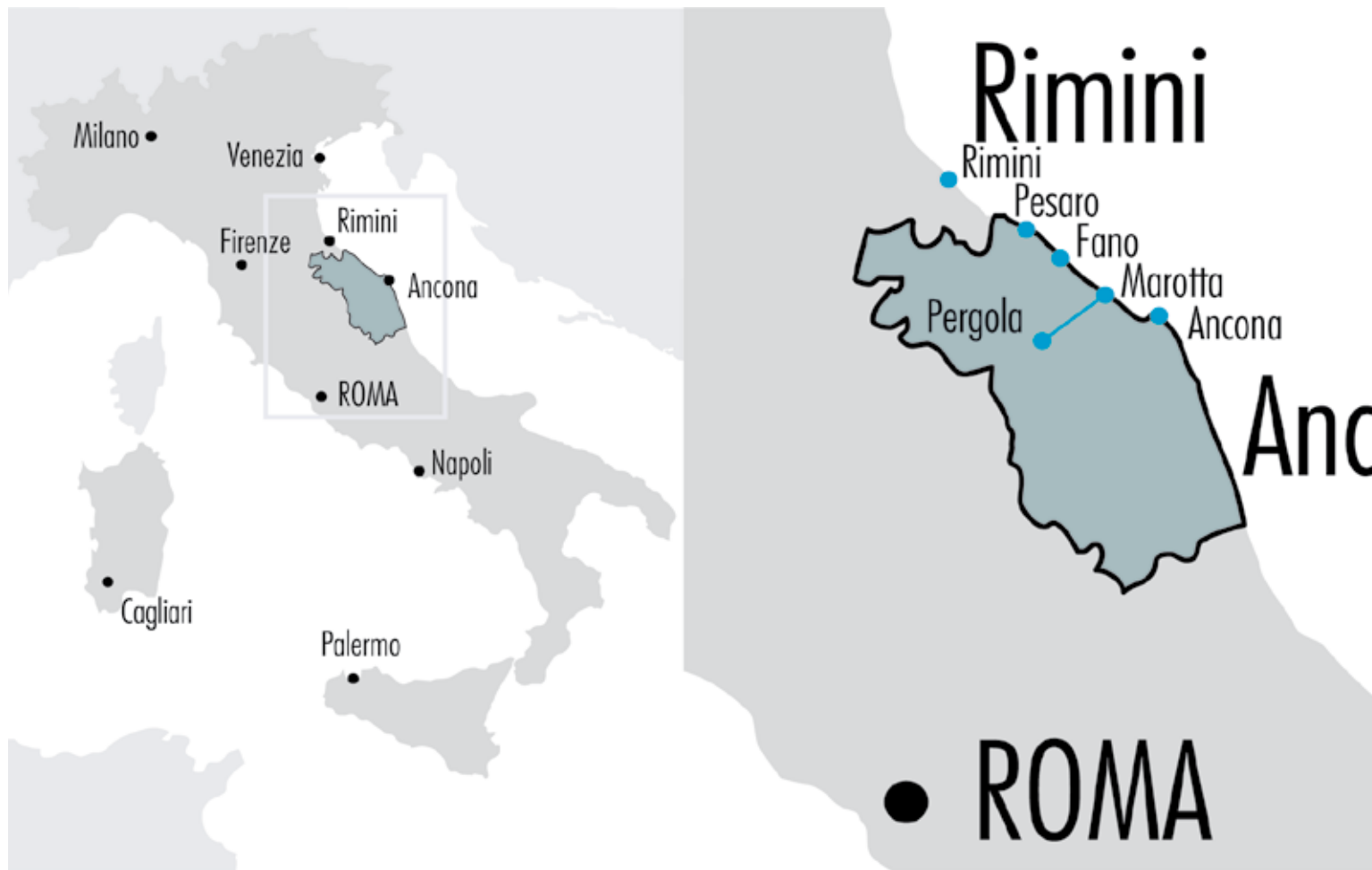
8.1 El Cliente no podrá utilizar los productos o partes de estos así como descripciones o diseños, aunque no estén específicamente protegidos por patente o marca registrada, para diseñar o fabricar bienes del mismo tipo, a no ser que disponga del consentimiento previo por escrito de la Sociedad; incluso en ese caso, todas las patentes, los diseños registrados, las marcas, los derechos de autor y los derechos de propiedad intelectual inherentes o relacionados con los Productos permanecen en propiedad plena y exclusiva de la Sociedad y el Cliente debe mantener la privacidad más estricta al respecto.

### 9 - CLÁUSULA RESOLUTORIA EXPRESA

9.1 La Sociedad tendrá derecho a resolver, en virtud del Art. 1456 del Código Civil italiano, en cualquier momento mediante comunicación escrita enviada al Cliente, la/s Venta/s en caso de incumplimiento de las obligaciones previstas por los artículos: 6 (pagos); 7 (derechos de propiedad intelectual).

### 10 - LEY APLICABLE - JURISPRUDENCIA Y COMPETENCIA

10.1 Cualquier controversia inherente a la finalización, ejecución o resolución del Contrato, o posibles daños derivados de los Productos o de su uso, está reglamentada por la legislación italiana y devuelta a la jurisdicción del juez ordinario italiano; en derogación a cualquier otro criterio legal o de acuerdos, la competencia territorial se reserva en exclusiva al Fuero de Pesaro - Secc. desplazada de Fano, Italia.



# DÓNDE ESTAMOS

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

REVENDEDOR

El fabricante se reserva la facultad de aportar o modificar sus maquinas sin ningun previo aviso

ACCESORIOS

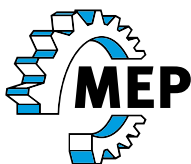








EN EL MUSEO DE NUESTRA CIUDAD SE ENCUENTRA EL ÚNICO  
CONJUNTO DE BRONCE DORADO DEL MUNDO



**MEP SPA SOCIO UNICO**

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

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

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

Cod. EORI IT13051480153

REA PS 164639

Capitale Sociale € 10.372.791,00 int. vers.

Pec: mepsa@mepsaws.legalmail.it

web site: www.mepsaws.com