

KATALOG
NETWORK

DE
NETWORK







MEP GROUP

Die MEP-Gruppe stellt die neueste Entwicklung/ Generation des Know-hows, der Technologien und Werte dar, die MEP im Laufe von 50 Jahren weiterentwickelt hat.

Die MEP-Gruppe ist auf den wichtigsten Einkaufsmärkten vertreten und nimmt dort eine führende Position ein.

Die Produktionsanlagen der Gruppe befinden sich in Italien, Kanada, USA und China.

Es werden ca. 12.000 Maschinen pro Jahr produziert, die dank einer gezielten Zusammenarbeit mit qualifizierten Distributoren oder direkten Unternehmen (China, Brasilien) in über 50 Ländern verkauft werden.

Die Produktpalette richtet sich an die Anforderungen einer breiten Kundengruppe und reicht von numerischen Kontrollmaschinen über manuelle, halbautomatische und vollautomatische Maschinen mit einer Schnittleistung bis zu 1500 mm.



HYDMECH LTD (CANADA)

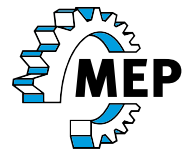
HYDMECH INC. (USA)

MEP DO BRASIL LTDA (BRAZIL)

MEP SPA (ITALY)

MEP WELTWEIT

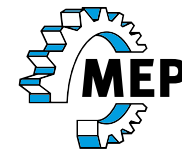
MEP (SUZHOU) CO. LTD
(PR. CHINA)



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



EIN FAMILIEN- UNTERNEHMEN



MEP TV 300 ist die erste serienmäßige hergestellte Trennschleifmaschine

MECHANISCHEN LABOR Enzo Magnani 1959

MIT ENGAGEMENT UND LEIDENSCHAFT HERGESTELLT

Die Firma MEP entstand als ein traditionsreiches Familien-Unternehmen in einem Gebiet, in dem hart arbeitende Familien, genauso wie Geschichte und Kunst zum Lebensstil gehören. Die Firmengeschichte beginnt mit einer kleinen Werkstatt in der Altstadt von Pergola, einem kleinen Ort in der Region Marken, in der Provinz Pesaro-Urbino.

Enzo Magnani beginnt seine Berufskarriere als Mechaniker.

Während der Kriegszeit erwirbt er von den englischen und amerikanischen Truppen technische Kenntnisse, die in Kombination mit seiner techn. Begabung zu der Entwicklung seiner ersten Trennmaschine TV 300 führt.

Diese Trennmaschine arbeitete derart effizient, dass sich dieses in der näheren Umgebung sehr schnell herumspricht. Viele kleine Unternehmen der Region bestellen diese Maschine.

Durch den baldigen Firmeneintritt des Sohnes, Ezio Magnani, beginnt die Blütezeit des Unternehmens.

Mit der Unterstützung eines neuen Gesellschafter, Hr. Giampaolo Garattoni wird die technische Entwicklung und die kommerzielle Serienfertigung vorangetrieben.

Ezio Magnani wird zur Schlüsselfigur des Unternehmens.

Leider verstirbt Enzo Magnani viel zu früh mit 52 Jahren, so dass er die starke Expansion und den wirtschaftlichen Erfolg des Unternehmens nicht mehr miterleben kann.

Das kleine lokale Unternehmen erobert den Weg zu einem globalen Markt mit der Akquisition und Gründung verschiedener Gesellschaften unter dem Markenzeichen: MEP Group.



ENZO MAGNANI



EZIO MAGNANI

LEGENDE



Vollautomatischer Sägezyklus



Halbautomatischer Sägezyklus



Halbautomatischer dynamischer Sägezyklus



CCS Sägezyklus



Manueller Sägezyklus



Elektrohydraulische Ausführung



Elektropneumatische Ausführung



Elektromechanische Ausführung



BANDSÄGEN



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



SHARK 281	07
SHARK 281 CCS/MA	08
SHARK 281 SXI evo	09
SHARK 281 NC 5.0	11
SHARK 282	13
SHARK 282 CCS/MA	14
SHARK 282 SXI evo	15
SHARK 331-1 NC 5.0 spider	17
SHARK 332-1 CCS	19
SHARK 332-1 SXI evo	21
SHARK 332-1 NC 5.0	23
SHARK 382-1 SXI evo	25
SHARK 452-1 SXI evo	27
SHARK 230-1 NC HS 5.0	29

VERTIKALKREISSÄGEN



TIGER 352/MA	31
TIGER 352 SX evo	33
TIGER 352 NC 5.0	35
TIGER 372 SX evo	37

ALUMINIUMKREISSÄGEN



COBRA 352 MA	39
COBRA 352 SX evo	41
COBRA 352 NC 5.0	43

METALLKAPPSÄGEN

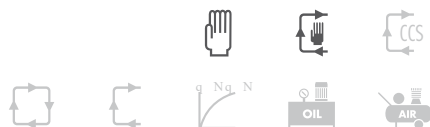


FALCON 352/MA	45
---------------	----

ZUBEHÖRE	47
TECHNISCHE MERKMALE	56



PH 211-1/HB



Die PH 211-1, manuelle Bandsäge für Gehrungsschnitte von 0° bis +60° ist auch in einer Ausführung mit HB-Vorrichtung verfügbar und ermöglicht sowohl einen aufsichtslosen Betrieb, als auch manuelle Schnitte. Die HB-Vorrichtung ist nur in der



dreiphasigen Version verfügbar.

HB-SCHNITTZYKLUS

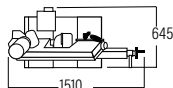
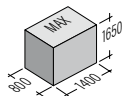
- Nachdem das Schnittmaterial korrekt positioniert und der Schraubstock geschlossen wurde, startet der Schnittvorgang.

Die Schnittgeschwindigkeit wird durch das Eigengewicht des Sägearms und einen hydraulischen Kreislauf gesteuert.

Wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird der Sägearm von Hand bis zu der notwendigen Position für die Zuführung des Materials hochgedrückt und dann über ein manuelles Hydraulikventil blockiert.

EINIGE MERKMALE:

- Robuste Gusseisenstrukturen zur Sägebandspannung von 700 kg.
- Elektrisches Schaltpult mit voll identifizierbarer elektrischer Verkabelung, Stand-By, abschließbarem Hauptschalter mit Türverriegelung, Kurzschlusschutz, Motorschutzschalter mit thermomagnetischem Auslöser, Unterspannungsauslöser, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- Schaltgriff IP55.
- Das Antriebsrad ist mit einem Spannsatz auf der Welle befestigt und gewährleistet eine kraftschlüssige Verbindung von Welle und Nabe sowie eine mögliche Axialeinstellung.
- Sägebandführungsköpfe mit 6 Präzisions-Hartmetallführungen (WIDIA) sorgen für eine verbesserte Stabilität.
- Anschläge auf 0° und +60° mit Arretierhebel für jede dazwischen liegende Winkelstellung.
- Kopfgelenk mit vorgeladenen Kegellagern.
- Schnellspanvorrichtung.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Späneräumbürste.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Gebrauchsanweisung und Explosionszeichnungen für Ersatzteile.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 04 - 27 - 28 - 71 - 79

mm	kW	m/min	kW	m/min	mm	0°	180	180	200x150	kg
						+45°	115	110	125x110	
2130x20x0,9	1,25	80	0,70/0,81	40/80	200	+60°	70	70	70x70	190



PH 262

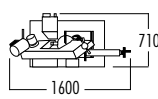
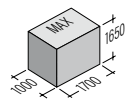


PH 262, manuelle Doppelgehrungsbandsäge für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$. Die dreiphasige Maschine ist auch in einer Ausführung mit HB-Vorrichtung verfügbar und ermöglicht sowohl einen aufsichtslosen Betrieb, als auch manuelle Schnitte. (Schnitt Zyklus Siehe PH 262 HB)

EINIGE MERKMALE:

- Die robuste Gusseisenstruktur ermöglicht eine konstante und hohe Sägebandspannung von 900 kg.
- Der große Drehtisch sorgt für saubere Gehrungsschnitte bei aller Winkeleinstellungen ohne den Tisch einzusägen.
- Schraubstock mit Schnellverstellung links und rechts so wie mit Schnellannäherung zum Werkstück.
- Elektrisches Schaltpult mit voll identifizierbarer elektrischer Verkabelung, Stand-By, abschließbarem Hauptschalter mit Türverriegelung,

- Kurzschlusschutz, Motorschutzschalter mit thermomagnetischem Auslöser, Unterspannungsauslöser, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- Schaltgriff IP55.
- Das Antriebsrad ist mit einem Spannsatz auf der Welle befestigt und gewährleistet eine kraftschlüssige Verbindung von Welle und Nabe sowie eine mögliche Axialeinstellung.
- Sägebandführungsköpfe mit 6 Präzisions-Hartmetallführungen (WIDIA) sorgen für eine verbesserte Stabilität.
- Anschläge auf -45° , 0° und $+60^\circ$ mit Arretierhebel für jede dazwischen liegende Winkelstellung.
- Kopfgelenk mit vorgeladenen Kegelagern.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Späneräumbürste.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Gebrauchsanweisung und Explosionszeichnungen für Ersatzteile.

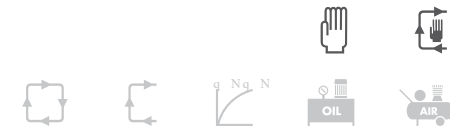


ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

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




PH 262 HB



PH 262 HB ermöglicht sowohl einen aufsichtslosen Betrieb als auch manuelle Schnitte.

HB-SCHNITTZYKLUS:

- Nachdem das Schnittmaterial korrekt positioniert und der Schraubstock geschlossen wurde, startet der Schnittvorgang.
- Die Schnittgeschwindigkeit wird durch das Eigengewicht des Sägearms und einen hydraulischen Kreislauf gesteuert.
- Wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird der Sägearm von Hand bis zu der notwendigen Position für die Zuführung des Materials hochgedrückt und dann über ein manuelles Hydraulikventil blockiert.

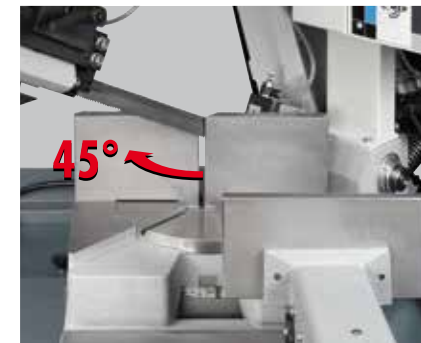
MERKMALE: (Siehe PH 262)



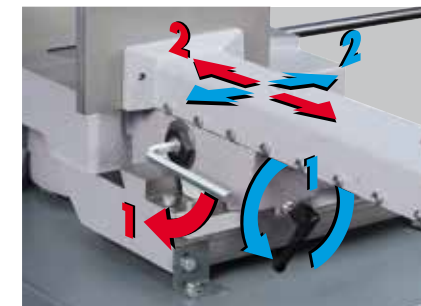
PH 262HB



PH 262 - PH62HB





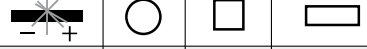



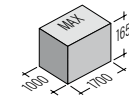
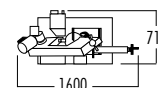
PH 262 - PH62HB



PH 262 - PH62HB

ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

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





SHARK 281

SHARK 281, manuelle Bandsägemaschine für Gehrungsschnitte von 0° bis +60°.

Bei den Versionen MA (mit pneumatischem Schraubstock) erfolgt das Öffnen und Schließen des Schraubstocks mit einem manuellen Ventil (oder mit Pedalsteuerung als Option erhältlich).

MERKMALE:

- Elektrische Schalttafel (voll identifizierbare elektrische Verkabelung, Stand-By, abschließbarer Hauptschalter mit Türverriegelung, Geschwindigkeitsschalter, Not- Aus-Vorrichtung, Motorschutzschalter mit thermomagnetischem Auslöser, Unterspannungsauslöser, Schutz ge-



gen Phasenausfall, Niederspannungsanlage 24 Volt).

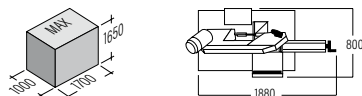
- Schaltgriff IP55.
- Schraubstock mit Schnellspannung.
- Hydraulischer Messwertgeber zur Anzeige der Sägebandspannung.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Späneräumbürste.
- Doppelfeder zur Rückführung des Kopfes.
- Einstellbare Präzisionsanschläge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Materialauflagearm mit Rolle, zum Befestigen der Ladebühne.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.
- Die CCS-Vorrichtung kann als Nachrüstsatz für fertige Maschinen geliefert werden.



SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02-03-04-07-09-12-16-34-57-72-80

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



SHARK 281 CCS/MA



SHARK 281 CCS (Cut control System)
Bandsägemaschine für Schnitte von 0° bis +60°.
Funktionsweise: Nachdem man das Material vorgeschoben hat und den Schraubstock geschlossen hat, wird der Schnittvorgang in Gange gesetzt. Die Absenkung erfolgt durch das Eigengewicht, wird durch eine Feder ausgeglichen und durch einen hydraulischen Bremszylinder reguliert. Wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird der Sägearm von Hand bis zu der notwendigen Position für die Zuführung des Materials hochgedrückt.

In der MA Ausführung (pneumatischer Schraubstock), erfolgt die Funktion Schraubstock auf/zu über ein manuell betätigtes Ventil. (als Option mit Pedalsteuerung).

MERKMALE: (Siehe Shark 281)



SHARK 281CCS



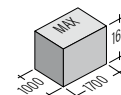
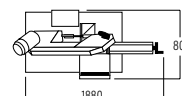
SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS

ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02-03-04-09-12-16-34-57-72-80

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





SHARK 281 SXI EVO

SHARK 281 SXI evo, elektrohydraulische, halbautomatische Sägemaschine für Gehrungsschnitte von 0° bis +60°.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren dar.

Funktionsweise: Bei Zyklusbeginn erfolgt:

- Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- Serienmäßige Maschine mit ausschließlich halbautomatischem Betriebszyklus, welche auf Anfrage mit zusätzlichen Schnittzyklen geliefert werden kann (OPTIONAL): Manueller und Halbautomatisch-Dynamischer Betrieb (Der Halbautomatische Schnitt wird durch manuelles Annähern des Sägebogens aus jeder beliebigen Position über Betätigung des Handschalters gestartet).

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.



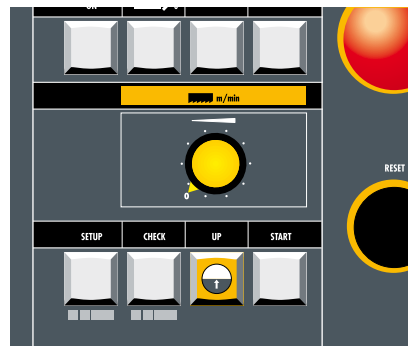


MERKMALE:

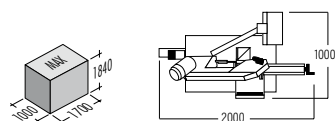
- Schwenkbares Bedienpult auf Vertikalpfosten.
- Bedienteil mit Niederspannung; Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Display zur Anzeige von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Alarmursachen) + Zustand der Ein- und Ausgänge. + Zählung der Schnitte + für den durchgeführten Schnitt gebrauchte Zeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + numerische Anzeige der Kopfposition.
- Steuerung komplett mit Sonderbetriebsmodi.
- Hydraulisches Steuergerät jüngster Generation,

- höchst leistungsfähig und mit geringem Energieverbrauch.
- Doppelte Drehzahl des Bandes (36/72 m/min) mit der Möglichkeit, die Sägemaschine mit elektronischem Inverter für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min zu bestellen.
- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Bildschirm mittels elektronischem Umrechner.
- Untergestell mit ausziehbarem Kühlmittelbehälter.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und

- Schmierung des Sägebandes.
- Vorbereitung für die Einbau der Minimalmengenschmierung des Sägebands (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Späneräubbürste.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Einstellbare Präzisionsanschläge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Materialauflagearm mit Rolle, zum Befestigen der Ladebühne.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 16 - 32 - 34 - 36 - 57 - 67 - 72 - 80



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



SHARK

281 NC 5.0

SHARK 281 NC 5.0, elektrohydraulischer Bandsägevollautomat mit zusätzlich halbautomatischer, halbautomatisch-dynamischer und manueller Funktion, für Schnitte von 0° bis +60°.

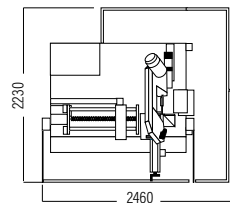
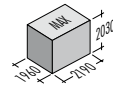
Numerisch gesteuerte Bandsägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für automatische Maschinen entwickelten, Windows „CE“ basierten Steuerung.

MERKMALE:

- Benutzer Interface mit 7" Touch-Screen-Display und zusätzlichen, mechanischen Tasten für die häufigen Betriebsfunktionen garantiert zuverlässigen Betrieb, einfache und intuitive Bedienung und Kontrolle sämtlicher



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 14 - 15 - 17 - 33 - 34 - 49 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 80



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



Schnittparameter in Echtzeit.

- Die Bedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.
- Elektronischer Inverter für die ständige Regulierung der Banddrehzahl von 15 bis 100 m/min.
- Hydraulisches Steuergerät jüngster Generation, höchst leistungsfähig und mit geringem Energieverbrauch.
- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 600 mm wiederholbar, um jede Länge zu sägen.
- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.
- Automatische Erkennung des Schnittanfangs.
- Elektronische Bandspannkontrolle.
- Automatische Überwachung der



Schnittbelastung durch ein direkt auf dem Zylinder montiertes Servoventil.

- Die Kühlmittelwanne (versehen mit 2 Elektropumpen für die Schmierung und Kühlung des Sägebandes) ist im Untergestell eingebaut.
- Die Späneschublade kann durch einen motorisierten Späneförderer ersetzt werden – siehe Sonderzubehör.
- Vorbereitung für den Einbau der Minimalmengenschmierung des Sägebandes (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Späneräubbürste.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.





SHARK 282



SHARK 282, manuelle Bandsägemaschine für Gehrungsschnitte von -45° bis +60°.

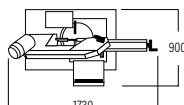
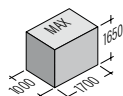
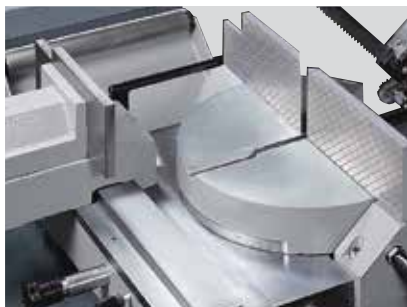
Bei den Versionen MA (mit pneumatischem Schraubstock) erfolgt das Öffnen und Schließen des Schraubstocks mit einem manuellen Ventil (oder mit Pedalsteuerung als Option erhältlich).

MERKMALE:

- Hydraulische Einheit für die Sägebandspannung und Überwachung mit Anzeige auf Manometer.
- Späneräumbürste für die Reinigung des Sägebandes.
- Doppelfeder zur Rückführung des Kopfes.
- Schraubstock nach links und rechts leicht verschiebbar mit Schnellverstellung.
- 265 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager.
- Genaue Anschläge mit Einstellung für

Gehrungsschnitte bei -45°, 0°, +45° und +60°.

- Untergestell mit entnehmbarer Kühlmittelwanne.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Einstellbarer Längenschlag mit Millimeterskala, hochklappbar, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Anbauadapter für Zufuhrrollenbahn inkl. 1 Auflagerolle.
- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.
- Das CUT-CONTROL-SYSTEM kann auch als optionaler Nachrüstsatz geliefert werden.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02-03-04-08-09-12-20-34-57-72-80

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

SHARK 282/282CCS



SHARK 282 SXI EVO

SHARK 282 SXI evo, elektrohydraulische Sägemaschine, halbautomatische Bandsäge mit zusätzlich manueller und halbautomatisch-dynamischer Funktion für Gehrungsschnitte von -45° bis $+60^{\circ}$.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.
- Halbautomatische Funktion: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.
- Halbautomatisch-Dynamischer Betrieb (Der Halbautomatische Schnitt wird durch manuelles Annähern des Sägebogens aus jeder beliebigen Position über Betätigung des Handschalters gestartet).
- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.



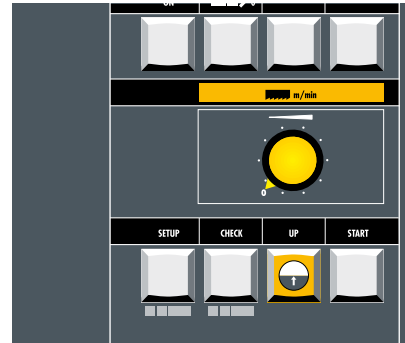


MERKMALE:

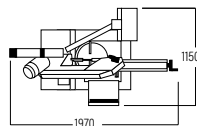
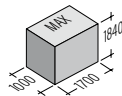
- Schwenkbares Bedienpult auf Vertikalpfosten.
- Bedienteil mit Niederspannung: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Display zur Anzeige im Klartext von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Störungen) + Zustand der Ein- und Ausgänge + Anzahl der Schnitte + Schnittzeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + Sägebügelposition.
- Schaltgriff IP55 mit 24 V Niederspannungsanlage.
- Steuerung komplett mit Sonderbetriebsmodi.
- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst

- leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.
- 265 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager.
- Doppelte Bandgeschwindigkeit (36/72 m/min). Die Maschine ist **VORBEREITET** für den Einbau eines elektronischen Inverters für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min.
- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.
- Untergestell mit entnehmbarer Kühlmittelwanne.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und

- Schmierung des Sägebandes.
- Vorbereitung für den Einbau des **OPTIONALEN** Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Späneräubürste zur Reinigung des Sägebandes.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Einstellbarer Längenanschlag mit Millimeterskala, hochklappbar, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Anbauadapter für Zufuhrrollenbahn inkl. 1 Auflagerolle.
- Bimetall-Sägeband für Voll - und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 36 - 57 - 72 - 80



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



SHARK

331-1 NC 5.0 SPIDER

SHARK 331-1 NC 5.0 spider, Elektrohydraulischer Bandsägevollautomat mit zusätzlicher, halbautomatischer Funktion, für Schnitte von 0° bis +60°.

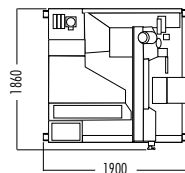
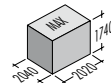
Kompakte Maschine mit der neuen, Windows „CE“ basierten MEP 50 – Steuerung und 7" Touch-Screen-Display für die Verwaltung sämtlicher Maschinenparameter.

WEITERE EIGENSCHAFTEN

- Benutzer Interface mit 7" Touch-Screen-Display und zusätzlichen, mechanischen Tasten für die häufigen Betriebsfunktionen, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfache und intuitive Bedienung und Kontrolle sämtlicher Schnittparameter in Echtzeit.
- Zentralisierte Schaltkonsole für einfache und komfortable Bedienung und Kontrolle der Maschinenfunktionen.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Stufenlose Regulierung der Schnittgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min über Frequenzumrichter (Inverter).
- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 14 - 15 - 33 - 34 - 57 - 61 - 70 - 72 - 73 - 80 - 81 - 83



m/min	kW	mm	OIL		mm		Kg	Schnittwinkel				
			kW	l	mm	mm		0°	300	260	330x260	
15÷100	2,2	3650x27x0,9	0,75	33	0,18	100	335	1150	+45°	240	230	240x160
									+60°	160	150	150x150



- Materialvorschub mit Schrittmotor über Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist; Einzelhub 600 mm wiederholbar, um jede Länge zu sägen.
- Zuführer mit Schutzhaube und Sicherheitsendschalter mit sofortiger Abschaltung beim Öffnen der Haube während des Schnittvorgangs.
- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.
- Automatische Erkennung des Schnittanfangs.
- Elektronische Bandspannkontrolle.
- Automatische Überwachung der Schnittbelastung durch ein direkt auf dem Zylinder montiertes Servoventil.

- Rotationskontrolle des Bandes mit Sofortstopp im Falle eines blockierten Werkzeuges.
- Einstellbare Niederhalterollen für den Zuschnitt von mehreren Stangen nebeneinander auf einer Reihe.
- Einstellbare Materialführung für kurze Abschnitte.
- Herausnehmbare Kühlmittelwanne (versehen mit 2 Elektropumpen für die Schmierung und Kühlung des Sägebandes) ist im Untergestell eingebaut - Die Späneschublade kann durch einen motorbetriebenen Späneförderer mit Förderschnecke ersetzt werden – siehe Sonderzubehör.
- Vorbereitung für den Einbau des

OPTIONALEN

- Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Zusätzliche Pedalsteuerung mit Notaus Vorrichtung. (OPTION)
- Späneräubbürste zur Reinigung des Sägebandes.
- Signalleuchte und Alarmton im Falle eines Maschinennotstandes oder Programmende.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.





SHARK

332-1 CCS

SHARK 332-1 CCS, Bandsägemaschine für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$, in manueller oder CCS (Cut Control System)-Ausführung für automatischen Schnitt.

- Funktionsweise in CCS-Ausführung:
Nachdem das Material vorgeschoben und die Schraubstöcke geschlossen wurden, wird der Schnittvorgang in Gang gesetzt. Die Absenkung des Sägearms erfolgt durch das Eigengewicht, wird durch einen hydraulischen Bremszylinder reguliert; wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird der Sägearm von Hand bis zu der notwendigen Position für die Zuführung des Materials hochgedrückt.





MERKMALE:

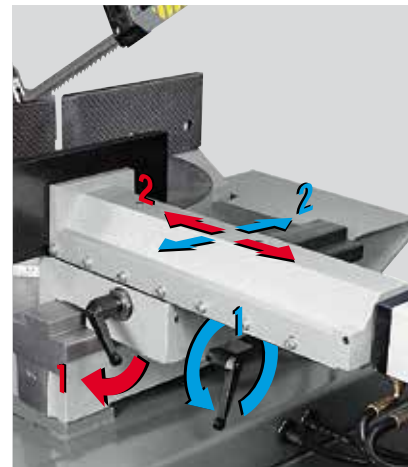
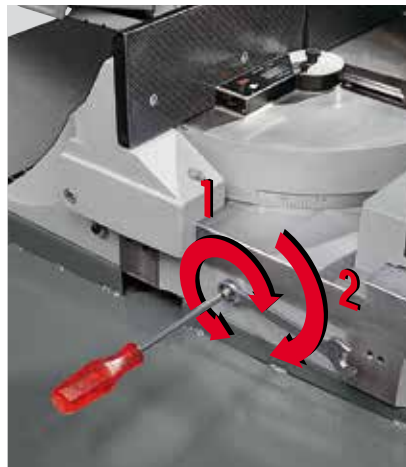
- Elektrische Anlage (gekennzeichnete Kabelverbindung, Stand-By, Sicherheitshauptschalter vorgesehen mit Vorhängeschloss, Motorschalter, Not-Aus-Vorrichtung, Thermomagnetschutz, Unterspannungsauslöser, Phasenausfallschutz, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- 420 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager und auswechselbaren

ren Materialauflagen aus Stahl.

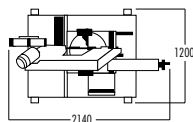
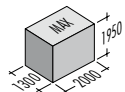
- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.
- Manueller Schraubstock mit Schnellverstellung.
- Untergestell mit Kühlmittelwanne und Späneschublade.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Späneräumbürste zur Reinigung des

Sägebandes.

- Einstellbarer Längenschnagel mit Millimeterskala, hochklappbar, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Die Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 12 - 20 - 34 - 57 - 65 - 72 - 80



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





SHARK

332-1 SXI EVO

SHARK 332-1 SXI evo, elektrohydraulische, halbautomatische Bandsäge mit zusätzlich manueller und halbautomatisch-dynamischer Funktion, für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.

- Halbautomatische Funktion: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- Halbautomatisch-Dynamischer Betrieb (Der Halbautomatische Schnitt wird durch manuelles Annähern des Sägebogens aus jeder beliebigen Position über Betätigung des Handschalters gestartet).

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

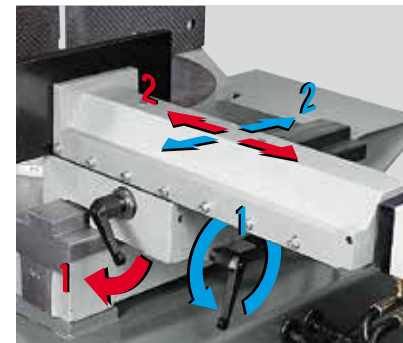




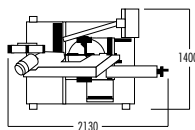
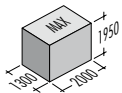
- Schwenkbares Bedienpult auf Vertikalpfosten.
- Bedienteil mit Niederspannung: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Display zur Anzeige im Klartext von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Störungen) + Zustand der Ein- und Ausgänge + Anzahl der Schnitte + Schnittzeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + Sägebügelposition.
- Schaltgriff IP55 mit 24 V Niederspannungsanlage.
- Steuerung komplett mit Sonderbetriebsmodi.
- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.
- 420 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager und auswechselbare Einlagen aus Stahl.
- Doppelte Bandgeschwindigkeit (40/80 m/min). Die Maschine ist VORBEREITET für den Einbau eines elektronischen Inverters für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min.
- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult

- aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Spanneinrichtung seitlich nach links und rechts verschiebbar, mit Schnellspannschraubstock und Automatikbetrieb auch in der manuellen Ausführung.
- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.
- Untergestell mit Kühlmittelwanne und Späneschublade.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengenschmiersystems nebst der

- herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Späneräubbürste zur Reinigung des Sägebandes.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Einstellbarer Längenanschlag mit Millimeterskala, hochklappbar, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Anbauadapter für Zufuhrrollenbahn inkl. 1 Auflagerolle.
- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 50 - 57 - 66 - 72 - 80



mm	kW	m/min	mm	0°	300	260	330x250	kg
3650x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	+ 45°	260	250	260x200	675
				+ 60°	180	170	170x170	
				- 45°	240	210	240x160	





SHARK

332-1 NC 5.0

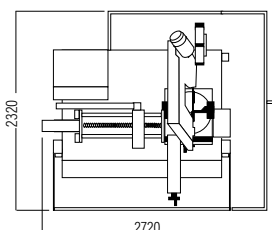
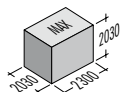
SHARK 332-1 NC 5.0, elektrohydraulischer Bandsägevollautomat mit zusätzlich halbautomatischem, halbautomatisch-dynamischem und manuellem Betrieb.

- Automatischer Zyklus (Schnitte von 0° bis +60°).
- Halbautomatisch, halbautomatisch-dynamischer und manueller Zyklus (Schnitte von von -45° bis +60°).
- Manueller oder halbautomatisch dynamischer Zyklus, um Schnitte außerhalb der Serienproduktion direkt ohne Programmierung durchzuführen.
- Numerisch gesteuerte Bandsägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für Automatische entwickelten Windows "CE" basierten Steuerung.



SHARK 332-1 NC 5.0

ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 14 - 15 - 21 - 33 - 34 - 35 - 37 - 52 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 76 - 80



mm	kW	m/min	mm	Cutting Angles				Workpiece Dimensions			kg
				0°	+45°	+60°	-45°	300	260	330x250	
3650x27x0,9	2,2	15÷100	335	0°	+45°	+60°	-45°	300	260	330x250	1190
				↓	↓	↓	↓	260	250	260x200	
								180	170	170x170	
								240	210	240x160	



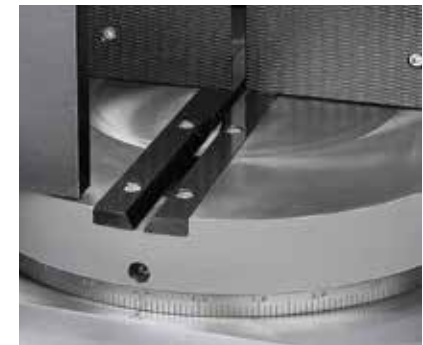
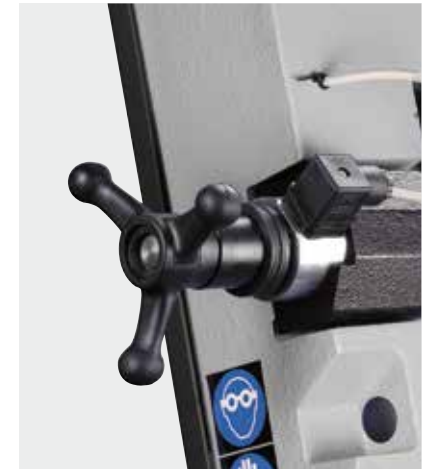
MERKMALE:

- Benutzer Interface mit Touch Screen Display auf 7" und mechanische Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle in Echtzeit aller Schnittparameter.
- Schutzhäutung für die Sicherheit des Arbeiters.
- Die Bedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Stufenlose Regulierung der Schnittgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min über Frequenzumrichter (Inverter).
- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.
- 420 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager und auswechselbare Einlagen aus Stahl.
- Materialvorschub mit Schrittmotor über Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist; Einzelhub 600 mm



wiederholbar, um jede Länge zu sägen.

- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.
- Automatische Erfassung des Schnittanfangsposition.
- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.
- Automatische Überwachung der Schnittbelastung durch ein direkt auf dem Zylinder montiertes Servoventil.
- Die Kühlmittelwanne (versehen mit 2 Elektropumpen für die Schmierung und Kühlung des Sägebandes) ist im Untergestell eingebaut.
- Die Späneschubblade kann durch einen motorbetriebenen Späneförderer ersetzt werden – siehe Sonderzubehör.
- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Späneräubbürste.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.





SHARK

382-1 SXI EVO

SHARK 382-1 SXI evo, elektrohydraulische, halbautomatische Bandsäge mit zusätzlich manueller und halbautomatisch-dynamischer Funktion, für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.

- Halbautomatische Funktion: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- Halbautomatisch-Dynamischer Betrieb (Der Halbautomatische Schnitt wird durch manuelles Annähern des Sägebogens aus jeder beliebigen Position über Betätigung des Handschalters gestartet).

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.





MERKMALE:

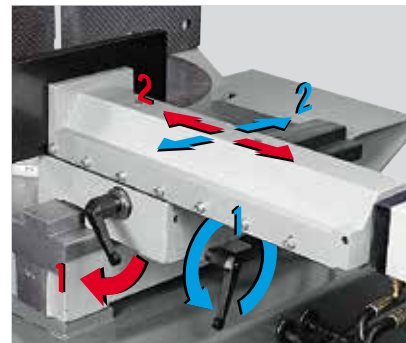
- Schwenkbares Bedienpult auf Vertikalpfosten.
- Bedienteil mit Niederspannung; Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Display zur Anzeige im Klartext von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Störungen) + Zustand der Ein- und Ausgänge + Anzahl der Schnitte + Schnittzeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + Sägebogenposition.
- Schaltgriff IP55 mit 24 V Niederspannungsanlage.
- Steuerung komplett mit Sonderbetriebsmodi.
- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.
- 420 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager und auswechselbaren Einlagen aus Stahl.
- Doppelte Bandgeschwindigkeit (40/80 m/min). Die Maschine ist VORBEREITET für den Einbau eines elektronischen Inverters für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min.
- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das

Schnittmaterial.

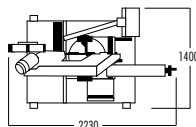
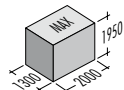
- Spanneinrichtung seitlich nach links und rechts verschiebbar, mit Schnellspannschraubstock und Automatikkbetrieb auch in der manuellen Ausführung.
- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.
- Untergestell, das entworfen wurde, um das Kühlmittel, auch bei maximalen Winkelschnitten, komplett aufzufangen.
- Die Kühlmittelwanne (versehen mit Elektropumpe für die Schmierung und Kühlung des Sägebandes) und die Späneschubblade (kann durch einen motorbetriebenen Späneförderer ersetzt werden - siehe Sonderzubehör)

sind im Untergestell eingebaut.

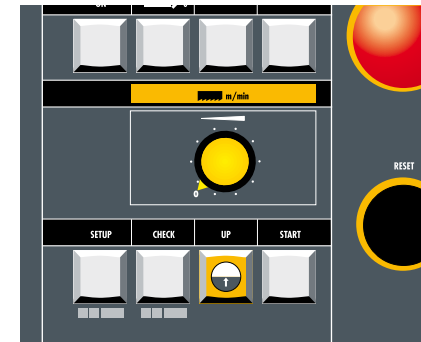
- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Späneräubbürste zur Reinigung des Sägebandes.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Einstellbarer Längenanschlag mit Millimeterskala, hochklappbar, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Anbauadapter für Zufuhrrollenbahn inkl. 1 Auflagerolle.
- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 32 - 34 - 38 - 66 - 74 - 77 - 78 - 82



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





SHARK

452-1 SXI EVO

SHARK 452-1 SXI evo, halbautomatische elektrohydraulische Bandsägemaschine für Schnitte von -60° bis $+60^\circ$.

- Vielseitig anwendbare Maschine mit einem Band von $4500 \times 34 \times 1,1$ mm für das Zuschneiden von Rohren, Profilen und Trägern bis zu einem max. Schneidbereich von 450×320 mm auf 0° .

SCHNITTZYKLUS:

- Halbautomatischer Betrieb: Der Bediener positioniert manuell das Werkstück und startet die Maschine. Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.





MERKMALE:

- Schwenkbares Bedienpult auf einem Gelenkarm, damit der Anwender aus jeder Position leicht bedienen kann.
- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.
- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Bedienteil mit Niederspannung; Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Display zur Anzeige im Klartext von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Störungen) + Zustand der Ein- und Ausgänge + Anzahl der Schnitte + Schnittzeit + Stromaufnahme des



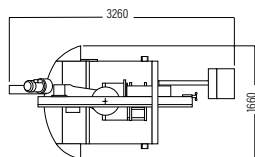
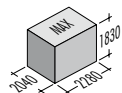
- Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + Sägebühelposition.
- Elektronischer Inverter für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min.
- Großer Drehtisch mit einem Durchmesser von 280 mm und mit eingravierter exakter Feinskalierung, leicht verstellbar und gelagert.
- Breite Auflagefläche sorgt für Stabilität und Sicherheit während des Schnittvorgangs.
- Verstellbare Auflagerolle auf Linearführung mit Kugelumlaufschlitten sorgt für ein schnelles und präzises Verschieben, bis zum maximalen Schneidbereich der Säge (auch auf Gehrung).
- Hydraulischer Maschinenschraubstock auf doppelten Linearführungen mit Schnellverstellung.



- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.
- Manuell verstellbare Bandführung die auf Kugelumlauf-Linearführung gleitet.
- Angetriebene Späneräubbürste.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Kühlmittelpistole zum Abspülen der Arbeitsflächen.
- Untergestell mit Kühlmittelwanne und Späneschubblende.
- Die Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 22 - 23 - 32 - 34 - 44 - 66 - 74 - 77



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



SHARK

230-1 NC HS 5.0

SHARK 230-1 NC HS 5.0, elektrohydraulischer Zweisäulen-Bandsägevollautomat mit halbautomatischer Funktion für Schnitte von 0° von Baustahl, Edelstahl, Stahllegierungen, Voll- und Profilmaterial, mit max. 70 mm Reststücklänge.

- Der Querschnitt beträgt max. 230x230 mm.
 - Numerisch gesteuerte Bandsägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für Automatische entwickelten Windows "CE" basierten Steuerung.
- EINIGE EIGENSCHAFTEN:
- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 7" und mechanischen Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle in Echtzeit aller Schnittparameter.
 - Sicherheitsumhausung gemäß aktuellsten
 - Neues Feldbus Kommunikationssystem mit doppeltem Mikroprozessor mit Serialverbindung.
 - Robuste Gusseisenstruktur (G25) zur Kompensierung der Schwingungen, zur Verbesserung der Maschinenstabilität und zur Schonung des Sägebandes.
 - Zentralisierte Schaltkonsole für einfache und





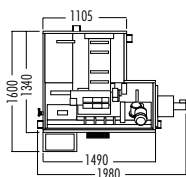
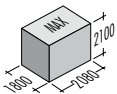
- komfortable Bedienung und Kontrolle der Maschinenfunktionen.
- Elektronischer Inverter für die stufenlose Regulierung der Banddrehzahl von 15 bis 100 m/min.
 - Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.
 - Automatische Erfassung der Schnittanfangsposition.
 - Vorschub des Sägebogens auf Linearführungen mit vorgeladenen Gleitschienen mit Kugelumlauf und hydraulische Zylindersteuerung.
 - Automatische Überwachung der Schnittbelastung durch ein direkt auf dem Zylinder montiertes Servoventil.
 - Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Bildschirm mittels elektronischem Umrechner.
 - Hydraulisches Steuergerät mit eingebauter Schraubstockedruckreduzierung für die Absenkung/Anhebung des Sägebogens und Öffnen/Schließen der Schraubstöcke.
 - Materialzuführung von 500 mm (im Einzelhub) mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf

- entgegengesetzte Kugellager montiert sind.
- Beweglicher Zuführerschraubstock, um auch leicht gebogenes Material zuzuführen.
 - Automatischer Rückgang der hinteren Backe vom Zuführerschraubstock, um die Zuführung von stark gebogenem Material zu vereinfachen. (OPTIONAL)
 - Das Sägebandantriebsrad ist durch einen konischen Spannsatz befestigt, der eine optimale axiale Einstellung ermöglicht.
 - Einstellbare Sägebandführungsköpfe aus Stahl mit Hartmetallführungen, Regelventile für die herkömmliche Umlaufschmierung und Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengenschmiersystems.
 - Automatische Einstellung des vorderen Sägebandführungskopfes im Vergleich zur Abmessung des Materials.
 - Senkrechtes Rollenpaar, damit das Material immer perfekt ausgerichtet wird.
 - Einstellbare Führung für das Entladen des abgesägten Stückes.
 - Rotationskontrolle des Bandes mit sofortiger Laufunterbrechung in Echtzeit bei verkatertem

- Werkzeug.
- Die Kühlmittelwanne ist im Untergestell eingebaut. Die Späneschublade kann durch einen motorbetriebenen Späneförderer mit Förderschnecke (OPTIONAL) ersetzt werden.
 - Angetriebene Späneräubbürste.
 - Signalleuchte und Alarmton im Falle eines Maschinennotstandes oder Programmende.
 - Die Maschine ist für Kran- (mit Aufhängeösen) und für den Hubwagentransport vorgesehen.
 - Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
 - Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 14 - 15 - 34 - 53 - 54 - 57 - 58 - 61 - 69 - 72 - 73 - 80



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





TIGER 352/MA

TIGER 352, manuelle Vertikal-Kreissägemaschine, für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$, auf Stahl auszuführen, für den Einsatz von HSS-Sägeblättern.

MERKMALE:

- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Linear-Doppelführungen.
- Elektrische Schalttafel (gekennzeichnete Kabelverbindung, Sicherheitshauptschalter vorgesehen mit Vorhängeschloss, Thermomagnetschutz, Unterspannungsauslöser, Phasenausfallschutz, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- Niederspannungsschaltgriff IP55.

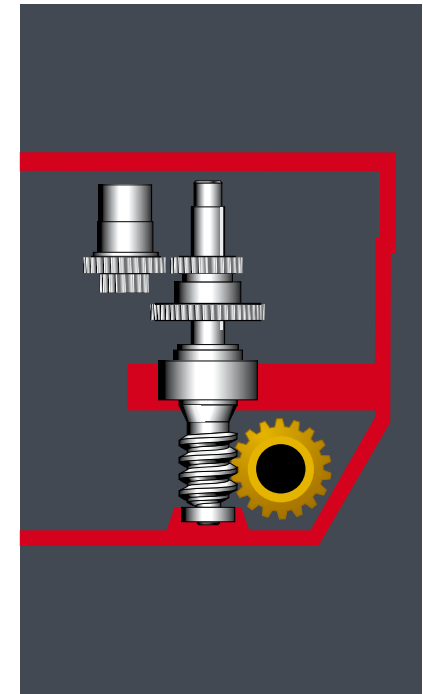




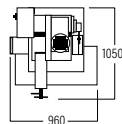
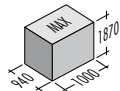
- Drehtisch mit mittlerem Zapfen und Axiallager für eine präzise Durchführung der eingestellten Gehrungsschnitte.
- Doppelter Zahnrädersatz für eine hohe Sägeleistung.
- Rotation des Sägeblatts mit 4 Drehzahlen (15/30/45/90 U/min - optional 30/60/90/180 U/min).
- Schraubstock Antigrat-Einrichtung und doppelter Werkstückblockierung.

- Späneräumbürste.
- Einstellbare Präzisionsanschläge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Materialauflagearm mit Rolle, zum Befestigen der Ladebühnen.
- Untergestell mit Späneschublade und ausziehbarem Kühlmittelbehälter.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägeblattes.

- Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.
- Beim Modell TIGER 352 MA (mit pneumatischem Schraubstock) erfolgt das Öffnen und Schließen des Schraubstocks mit einem manuellen Ventil (mit Pedalsteuerung als Option erhältlich).



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 05 - 09 - 13 - 26 - 39 - 43 - 71



HSS	kW	rpm	mm	Gehrung				Ø	mm	kg
				0°	+ 45°	+ 60°	- 45°			
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	350	115	95	180x95	350	90	
				350	110	95	125x95	350	64	
				350	90	90	90x90	350	45	
				350	110	95	125x95	350	64	380



TIGER 352 SX EVO

TIGER 352 SX evo, halbautomatische Vertikal-Kreissägemaschine, für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$, auf Stahl, für den Einsatz von HSS-Sägeblättern.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.

- Funktionsweise: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägeblattes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.



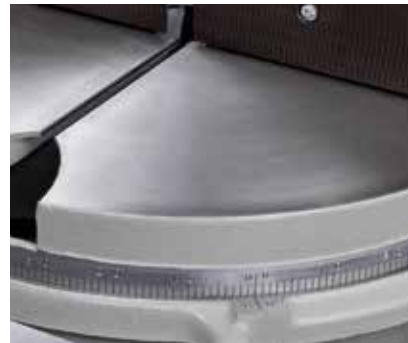


MERKMALE:

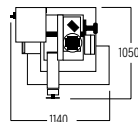
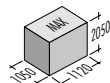
- Niederspannungsschalttafel: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Display mit 16 Zeichen x 2 Zeilen für die Anzeige der folgenden technischen Parameter: + Anzahl der ausgeführten Schnitte + Schnittzeit + Amperemeter + Anzeige der über 100 Diagnostikmeldungen und Warnungen.
- Anzeige und Eintragung der Alarm - und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Hublauf des Sägekopfes direkt vom Schalter aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Doppelter Zahnrädersatz für eine hohe Sägeleistung.
- Rotation des Sägeblatts mit 4 Drehzahlen (15/30/45/90 U/min - optional 30/60/90/180 U/min).
- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Linear-Doppelführungen.
- Koaxialzylinder mit Bypass-Ventil für das schnelle Annähern und potentiometrischer linearer Umwandler für das Ermitteln der Position des Kopfes.
- Drehtisch mit mittlerem Zapfen und Axiallager für eine präzisere Durchführung der eingestellten Gehrungsschnitte.
- Pneumatischer Vertikalschraubstock.
- Untergestell mit Späneschublade und

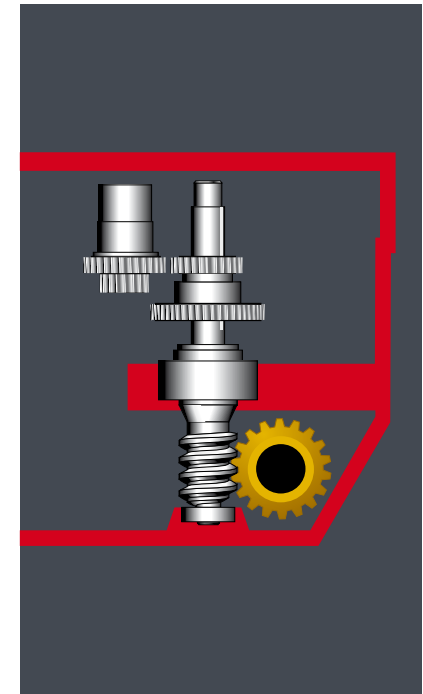
- ausziehbarem Kühlmittelbehälter.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägeblatts.
- Späneräubbürste.
- HSS-Sägeblatt Ø 350x32x2,5 für Voll - und Profilmaterial.
- Einstellbare Präzisionsanschlüge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Vorbereitung für die Einbau des Minimalmengenschmiersystems für das Sägeblatt (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 13 - 26 - 43 - 45 - 56 - 71



Sägeblatt HSS	3~ kW	1 0 2 4 3 rpm	mm	Gehrung °	Ø	Ø	□	▭	Ø	■	kg
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	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	410





TIGER

352 NC 5.0

TIGER 352 NC 5.0, elektro-pneumatischer, Vertikal-Kreissägeautomat für den Einsatz von HSS-Sägeblättern, um Serienschritte von -45° bis $+60^\circ$, auf Stahl auszuführen.

Die Maschine arbeitet auch im halbautomatischen Zyklus.

- Numerisch gesteuerte Kreissägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für automatische Maschinen entwickelten, Windows „CE“ basierten Steuerung.

MERKMALE:

- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 7" und mechanischen Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle in Echtzeit aller Schnittparameter.

- Die Bedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.

- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.

- Materialzuführung mit Schrittmotor und





Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 600 mm wiederholbar, um jede Länge zu sägen.

- Drehmoment-Optimierung in zwei Bereichen: stufenlose Rotation des Sägeblattes (12÷40 und 36÷120 U/Min) durch die Kombination der Funktionen von Frequenzrichter und mechanischem Getriebe. (OPTIONAL 15÷50 und 45÷150 U/Min mit 3,0 kW Antrieb und, 5,5 kW Frequenzrichter)
- Niederspannungsschaltplatt: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Doppelter Zahnräderatz für eine hohe

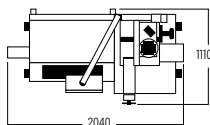
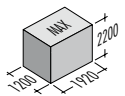
Sägeleistung.

- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Linear-Doppelführungen.
- Koaxialzylinder mit Bypass-Ventil für das schnelle Annähern und potentiometrischer linearer Umwandler für das Ermitteln der Position des Kopfes.
- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.
- Automatische Erfassung der Schnittanfängerposition.
- Adaptive Steuerung der Schnittkraft.
- Drehtisch mit mittlerem Zapfen und Axiallager für eine präzisere Durchführung der eingestellten Gehrungsschnitte.

- Pneumatischer Vertikalschraubstock.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägeblatts.
- Späneräubbürste.
- Meldeleuchte für Programmende oder Notausstellung.
- HSS-Sägeblatt Ø 350x32x2,5 für Voll- und Profilmaterial.
- Vorbereitung für den Einbau Minimalmengenschmiersystems des Sägeblatts (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 11 - 14 - 15 - 26 - 40 - 41 - 42 - 43 - 56 - 68 - 71 - 79



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





TIGER 372 SX EVO

TIGER 372 SX evo, halbautomatische Vertikal-Kreissägemaschine, für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$, auf Stahl auszuführen, mit HSS-Sägeblättern.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.

- Funktionsweise: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägeblattes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

- Niederspannungsschalttafel: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.

- Display mit 16 Zeichen x 2 Zeilen für die Anzeige





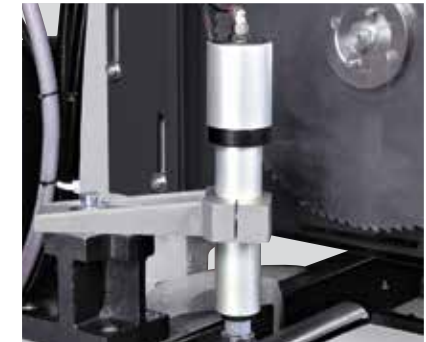
der folgenden technischen Parameter: + Sägeblattgeschwindigkeit + Anzahl der ausgeführten Schnitte + Schnittzeit + Amperemeter + Anzeige der über 100 Diagnostikmeldungen und Warnungen.

- Anzeige und Eintragung der Alarm - und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Dreistufiges Getriebe, um eine hohe Festigkeit und Präzision sowie eine große Spanabhebungsfähigkeit zu gewährleisten.
- Der Antrieb des Sägeblattes erfolgt durch einen Motor mit einer über elektronisches Untersetzungsgetriebe veränderbaren Geschwindigkeit für Sägen bei 15 bis 150 U/min, damit immer beste Schnittleistung gewährleistet ist.
- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Linear-Doppelführungen.
- Koaxialzylinder mit Bypass-Ventil für das schnelle Annähern und potentiometrischer linearer Umwandler für das Ermitteln der Position des Kopfes.
- Hublauf des Sägekopfes direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

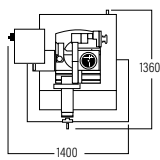
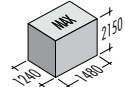
- Drehzapfen mit vorgeladenem Drucklager zur Gewährleistung einer genauen Bearbeitung und Rotationsstabilität.
- Präzisionsgradmarkierung am Drehtisch.
- Leicht verschiebbarer Schraubstock mit schneller, sicherer und genauer Blockier Vorrichtung der ganzen Maschinenbreite entlang.
- Pneumatischer Schraubstock mit einstellbarer Führungsleiste aus Stahl.
- Pneumatischer Vertikalschraubstock.
- Späneräubbürste.
- Untergestell mit Späneschublade und ausziehbarem Kühlmittelbehälter.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und

Schmierung des Sägeblatts.

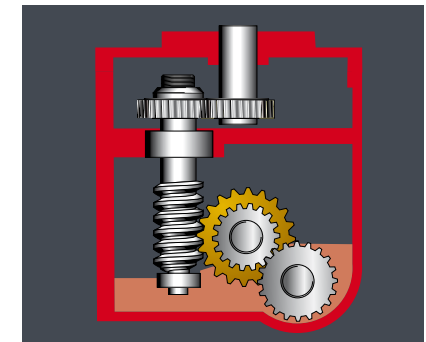
- Antigrat-Einrichtung und doppelte Werkstückblockierung.
- HSS-Sägeblatt Ø 350x32x2,5 für Voll- und Profilmaterial.
- Einstellbare Präzisionsanschlätze mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Vorbereitung für den EinbauMinilmengenschmiersystems des Sägeblatts (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 11 - 26 - 41 - 43 - 56 - 71



HSS	inverter			∅	□	▭	●	■	▬	kg	
			0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	
			+ 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	
			+ 60°	370	115	90	90x90	50	50	50x50	
			- 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	
mm	kW	rpm	mm							kg	
370x32x3	5,5	15+150	190							600	





COBRA

352 MA

COBRA 352 MA, manuelle Kreissäge für das Sägen von Aluminium- Voll- und Profilmaterial und Leichtmetalllegierungen für den Einsatz von HM-Kreissägeblättern für Gehrungsschnitte von -45° bis $+45^\circ$. Durch die Ausrichtung der Senkrechten entlang besteht die Möglichkeit von Sägebearbeitungen mit zwischen 0° und $+45^\circ$ geneigtem Kopf.



45°	160x35	180x20





MERKMALE:

- Elektrische Schalttafel (gekennzeichnete Kabelverbindung, Sicherheitshauptschalter vorgesehen mit Vorhängeschloss, Not-Aus-Vorrichtung, Thermomagnetschutz, Unterspannungsauslöser, Phasenausfallschutz, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- Kugelgelagerter Drehtisch zur Gewährleistung einer leichten und genauen Rotation.
- Einstellbare mechanische Anschläge für die schnelle Positionierung des Kopfes in den Winkelstellungen bei -45°, 0° und +45°.
- Schraubenblockiersystem für die Positionie-

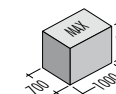
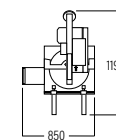
- zung des Kopfes in jeder Winkelstellung.
- Unterschrank nur für 352 manuelle Schraubstock.
- Vorbereitung für Ansauganlage.
- Automatisches Sägeblattschmiersystem.
- Einspannsystem aus zwei stirnseitig angeordneten Schraubstöcken, die frei der Längsachse der Teile entlang angeordnet werden können.
- Bewegliche Spannbacken aus Aluminium für die Einstellung der Senkrechtpositionierung.
- Kopfblockierung.

- Materialauflagearm mit Rolle, zum Befestigen der Ladebühne.
- Einstellbare Präzisionsanschläge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Die Maschine kann mit Kranösen gehoben werden.
- Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 06 - 31 - 39 - 62 - 71 - 79

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





COBRA 352 SX EVO

COBRA 352 SX evo, halbautomatische Kreissäge für das Sägen von Aluminium-Voll- und Profilmaterialien und Leichtmetalllegierungen für den Einsatz von HM-Kreissägeblättern.

- Maschine für Gehrungsschnitte von -45° bis $+45^\circ$. Durch die Ausrichtung der Senkrechten entlang besteht die Möglichkeit von Sägebearbeitungen mit zwischen 0° und $+45^\circ$ geneigtem Kopf.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.

- Funktionsweise: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägeblattes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.



45°	160x35	180x20





MERKMALE:

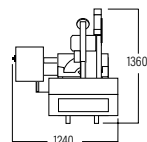
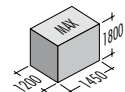
- Display mit 16 Zeichen x 2 Zeilen für die Anzeige der folgenden technischen Parameter: + Anzahl der ausgeführten Schnitte + Schnittzeit + Amperemeter + Anzeige der über 100 Diagnosticsmeldungen und Warnungen.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Niederspannungsschalttafel: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.

- Hublauf des Sägekopfes direkt vom Schalterpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Kugelgelagerter Drehtisch zur Gewährleistung einer leichten und genauen Rotation.
- Einspannsystem aus zwei stirnseitig angeordneten Schraubstöcken, die frei der Längsachse der Teile entlang angeordnet werden können.
- Einstellbare mechanische Anschläge für die schnelle Positionierung des Kopfes in den Winkelstellungen bei -45°, 0° und +45°.
- Vorbereitung für OPTIONALE Ansauganlage.

- Automatisches Sägeblattschmiersystem, nur bei Schnitfang in Funktion tretend.
- Einstellbare Präzisionsanschläge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.
- Vorbereitung für den Einbau des Minimalmengenschmiersystems des Sägeblatts (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 39 - 45 - 56 - 59 - 62 - 71 - 79



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





COBRA 352 NC 5.0

COBRA 352 NC 5.0, Kreissägeautomat mit halbautomatischer Funktion, für das Sägen von Aluminium und Leichtmetalllegierungen für den Einsatz von HM-Kreissägeblättern.

- Maschine für Gehrungsschnitte von -45° bis $+45^\circ$. Durch die Ausrichtung der Senkrechten entlang besteht die Möglichkeit von Sägebearbeitungen mit zwischen 0° und $+45^\circ$ geneigtem Kopf.
- Numerisch gesteuerte Kreissägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für automatische Maschinen entwickelten, Windows „CE“ basierten Steuerung.

MERKMALE:

- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 7" und mechanische Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle in Echtzeit aller Schnittparameter.
- Die Bedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und



45°	160x35	180x20





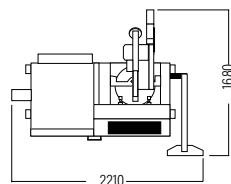
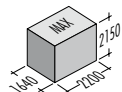
Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
 - Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 600 mm wiederholbar um jede Länge zu sägen.
 - Niederspannungsschaltpult: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
 - Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.

- Automatische Erfassung der Schnittposition.
 - Kugelgelagerter Drehtisch zur Gewährleistung einer leichten und genauen Rotation.
 - Einspannsystem aus zwei stirnseitig angeordneten Schraubstöcken, die frei der Längsachse der Teile entlang angeordnet werden können.
 - Einstellbare mechanische Anschläge für die schnelle Positionierung des Kopfes in den Winkelstellungen bei -45°, 0° und +45°.
 - Vorbereitung für OPTIONALE Ansauganlage.

- Adaptive Steuerung der Schnittkraft.
 - Pneumatischer Vertikalschraubstock.
 - Automatisches Sägeblattschmiersystem, nur bei Schnittanfang in Funktion tretend.
 - Meldeleuchte für Programmende oder Notausstellung.
 - Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.
 - Vorbereitung für die Einbau des Minimalmengenschmiersystems des Sägeblatts (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
 - Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 14 - 15 - 31 - 46 - 47 - 48 - 56 - 62 - 63 - 71 - 79



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





FALCON 352/MA



FALCON 352, manuelle Kreissäge für den Einsatz von HSS-Sägeblättern für Gehrungsschnitte von -45° bis +45°, mit hoher Sägeleistung. Bauweise aus robustem Gusseisen, praktisch und sicher für jeden Schnitt.

FALCON 352 gibt es in Werkbankausführung oder auf Unterschrank. Die Maschine ist mit einem

Zweigeschwindigkeiten - Dreiphasenmotor ausgerüstet.

Auf Anfrage wird die Maschine mit pneumatischem Schraubstock geliefert (FALCON 352 MA, beim Senken des Kopfes schließt sich der Schraubstock automatisch). Diese Version wird immer mit Unterschrank geliefert.

MERKMALE:

- Motor mit Schutzklasse IP54.
- Endlosschneckenwelle auf Lagerpaar montiert.
- In exzentrischer Buchse aus Sphäroguss montierte Sägewelle.
- Von außen einstellbare Kupplung.
- Materialspannvorrichtung mit Schraubstock, auf prismatischer Führung mit einstellbarer Leiste verschiebbar.
- Feste Backen des Schraubstocks aus

brüniertem Riffelstahl.

- Bewegliche Klemmbanke des Schraubstocks mit axialer Einstellung für das Festklemmen des Werkstücks in der unmittelbaren Nähe der Schnittlinie.

- Einstellbare Befestigung der Antigrat-Einrichtung (Doppelte Werkstückspannung), vollständig aus Stahl hergestellt.

- Elektrische 48-V-Kühlmitteltauchpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägeblattes.

- Doppelfeder zur Rückführung des Kopfes.

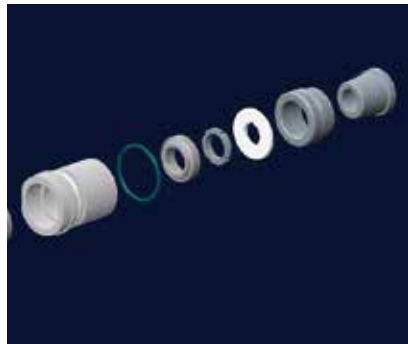
- Längenschlag für Schnitte gleicher Länge.

- Materialauflagearm mit Rolle, zum Befestigen der Ladebühne.

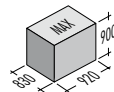
- Die Maschine kann mit Kranösen gehoben werden.

- Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.

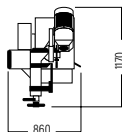
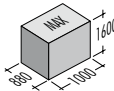
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



FALCON 352



FALCON 352MA



ZUBEHÖRE - SEITE47 - N° 01 - 02 - 05 - 25 - 64 - 71 - 79

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

ZUBEHÖRE

1



Einstellbarer Längenanschlag mit Millimeterskala 0-600 mm

2



Kühlmittelkonzentrat 5 Liter

3



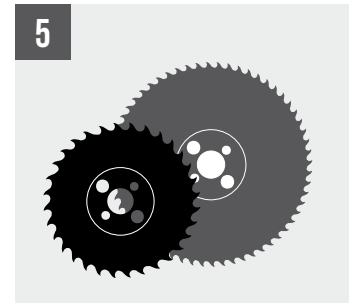
Mikro-Sprühsystem (ohne Montage)

4



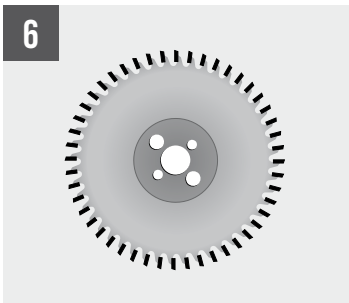
Bimetal-sägeband

5



Sägeblatt HSS

6



Sägeblatt HM

7



SHARK 281 - Cut Control System-
Nachrüstset (f. automatische
Sägebogenabsenkung)

8



SHARK 282 - Cut Control System-
Nachrüstset (f. automatische
Sägebogenabsenkung)

9



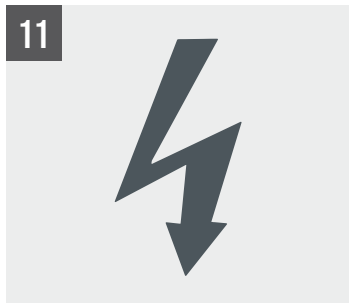
MA - Pedalsteuerung für Schraubstock

10



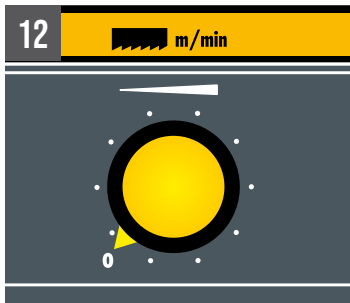
Zusätzliche pedalsteuerung mit not-aus-
einrichtung

11



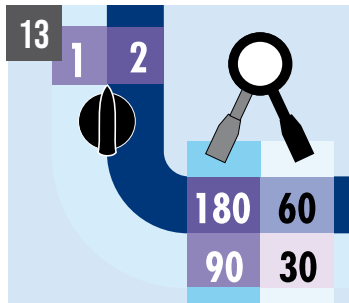
Anpassung spannung

12



Elektronisches untersetzungsgetriebe
(inverter)

13



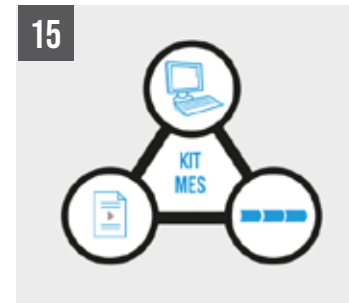
TIGER 352/352Sxevo
rpm 30/60/90/180

14



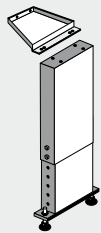
KIT IoT Industry 4.0 ready

15



KIT MES

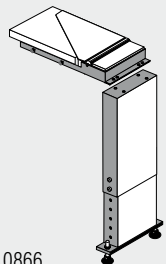
16



Cod. 090 0800

SHARK 281/SXlevo
Adapter für Entladebühne

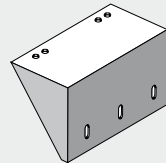
17



Cod. 090 0866

SHARK 281 NC 5.0
Adapter für Entladebühne

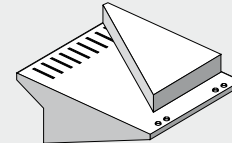
18



Cod. 016 0985

PH 262
Adapter für Ladebühne

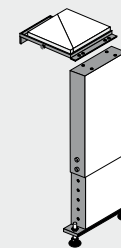
19



Cod. 016 0986

PH 262
Adapter für Entladebühne

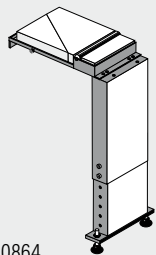
20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332-1/CCS/SXlevo
Adapter für Entladebühne

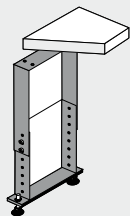
21



Cod. 090 0864

SHARK 282/332-1 NC 5.0
Adapter für Entladebühne

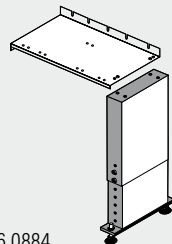
22



Cod. 016 0885

SHARK 452-1
Adapter für Ladebühne

23

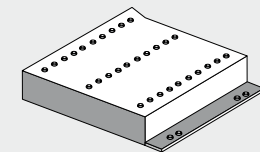


Cod. 016 0884

SHARK 452-1
Adapter für Entladebühne

24

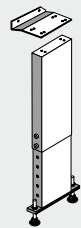
25



Cod. 016 0867

FALCON 352
Adapter für Entladebühne

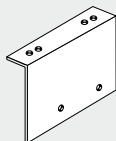
26



Cod. 090 0863

TIGER 352/372
Adapter für Entladebühne

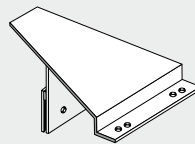
27



Cod. 016 0901

PH 211-1
Adapter für Ladebühne

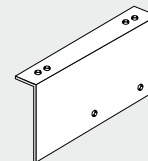
28



Cod. 016 0896

PH 211-1
Adapter für Entladebühne

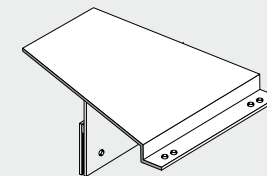
29



Cod. 016 0903

PH 261-1
Adapter für Ladebühne

30

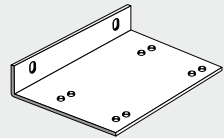


Cod. 016 0902

PH 261-1
Adapter für Entladebühne

ZUBEHÖRE

31



Cod. 016 0868

COBRA 352
Adapter für Entladebühne

32



SHARK SXI evo
Druckregler des hydraulischen
Schraubstocks

33



SHARK NC 5.0
Druckregler des hydraulischen
Schraubstocks

34



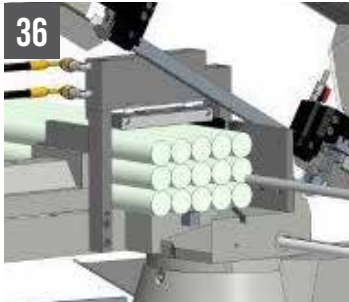
Linienlaser und Maschinenleuchte

35



SHARK 332-1 NC 5.0
Schraubstock zur Reststückeinschränkung

36



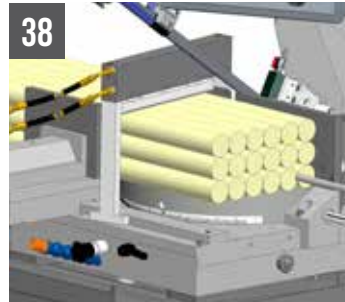
SHARK 281 SXI evo - Hydraulische Bündelspaneinrichtung max. 170x130 mm

37



SHARK 282 NC 5.0 / 332-1 NC 5.0
Einstellbare Führung für das Entladen des
abgesägten Stückes

38



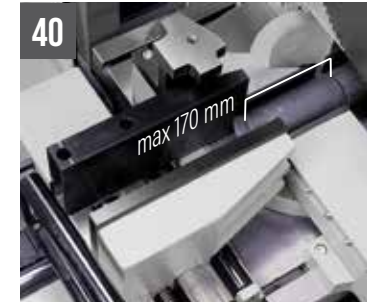
SHARK 382-1 SXI evo - Hydraulische Bündelspaneinrichtung max. 380x160 mm

39



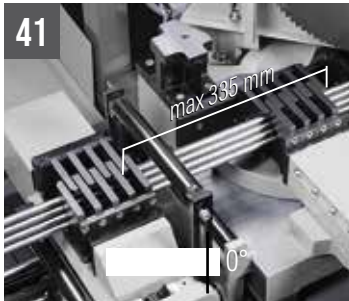
TIGER 352 MA/COBRA 352MA
Pneumatischer Vertikalschraubstock

40



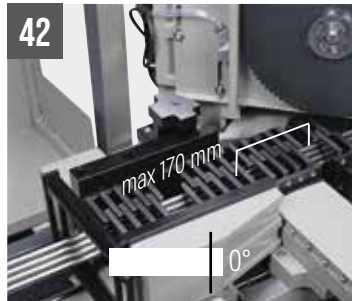
TIGER 352 NC 5.0
Schraubstock zur Reststückeinschränkung

41



TIGER 352 NC 5.0 max 70x70 - min 8x8
Serie an einrastenden Spannbacken

42



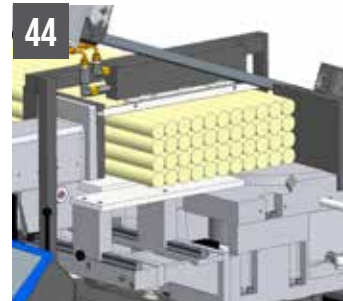
TIGER 352 NC 5.0 - Serie an einrastenden
Spannbacken f. Reststückeinschränkung
(max 70x70 mm - min 8x8)

43



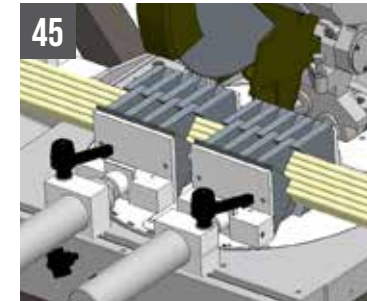
TIGER 352 MA/SXevo/NC 5.0
TIGER 372 SXevo
Zusätzlicher, pneumatischer Schraubstock

44



SHARK 452-1 SXI evo - Hydraulische Bündelspaneinrichtung max. 450x180 mm

45



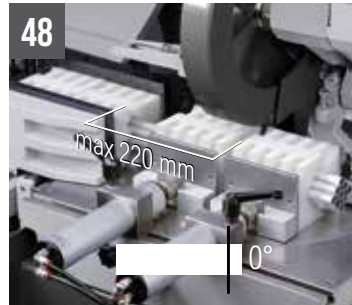
COBRA 352 SX evo - Prismen-Spannbacken
Bündelspaneinrichtung (max.70x70 mm)



46
COBRA 352 NC 5.0
Schraubstock zur Reststückeinschränkung



47
COBRA 352 NC 5.0
Serie an einrastenden Kunststoffspannbacken (max 75x75 mm - min 20x20)



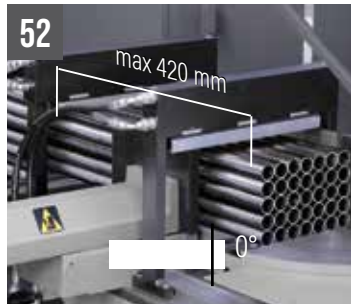
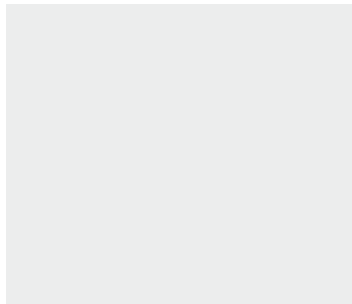
48
COBRA 352 NC 5.0 - Serie an einrastenden Spannbacken f. Reststückeinschränkung (max 75x75 mm - min 20x20)



49
SHARK 281 NC 5.0/282 SXI evo
Hydraulische Vertikalschraubstöße für Bündelschnitte (max 170x130 mm)



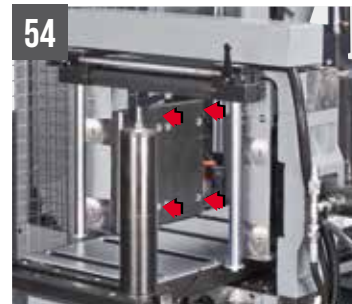
50
SHARK 332-1 SXI evo
Hydraulische Vertikalschraubstöße für Bündelschnitte (max 320x160 mm)



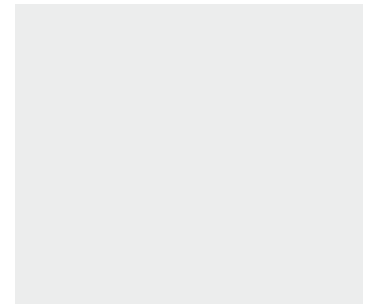
52
SHARK 332-1 NC 5.0
Hydraulische Vertikalschraubstöße für Bündelschnitte (max 320x160 mm)



53
SHARK 230-1 NC HS 5.0
Hydraulische Vertikalschraubstöße für Bündelschnitte (max 230x230 mm)



54
SHARK 230-1 NC HS 5.0
Automatische Rückstellung der hinteren Schraubstockbacke des Zuführers 8mm



56
Ladebühne, für einrastende Spannbacken, Anbaumodule 1500 mm



57
2 Stück Vertikalrollen für Rollenbahn KK 330



58
2 Stück Vertikalrollen für Rollenbahn KK 330 HD



59
Elektrische Verbindung für die Späneabsauganlage



60
Motorbetriebener Späneförderer

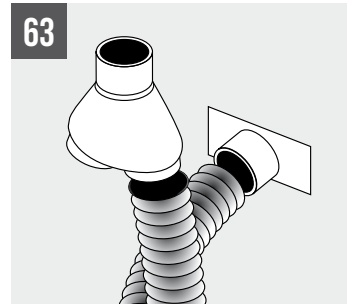
ZUBEHÖRE



61 SHARK 230-1 / 331-1 NC 5.0
Motorbetriebener Späneförderer mit
Förderschnecke



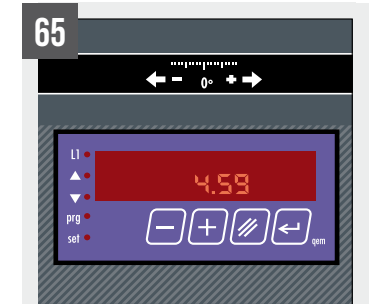
62 Absauganlage



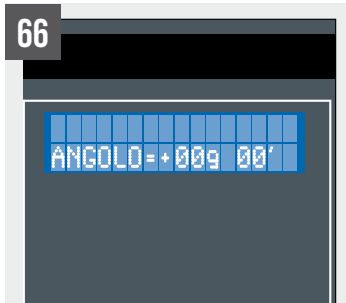
63 COBRA NC 5.0
Abzweigung zu Ansauganlage



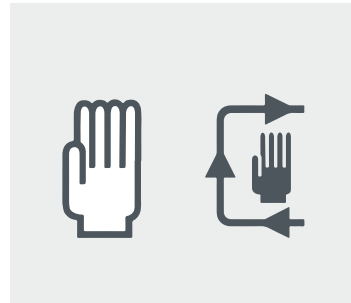
64 Stahluntergestell



65 Digitale Gehrungsanzeige



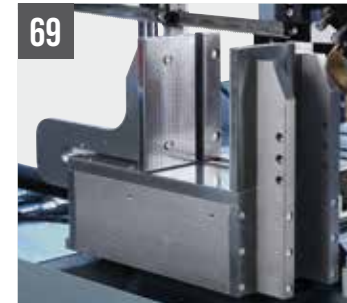
66 SHARK 332-1/382-1/452-1 SXlevo
Anzeige des Schnittwinkels



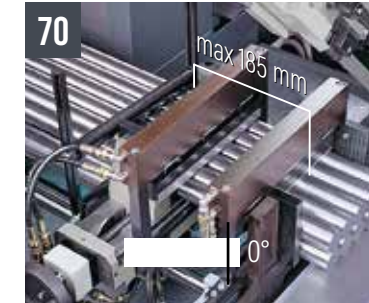
67 SHARK 281 SXI evo
Manueller und halbautomatisch-
dynamischer Betrieb



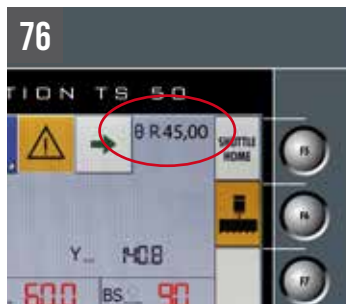
68 TIGER 352 NC 5.0
Stufenlose Drehzahlregulierung 15÷150 U/
min - inkl. 5,5 kW Frequenzumrichter



69 SHARK 230-1 NC HS 5.0
Doppelspannschraubstock



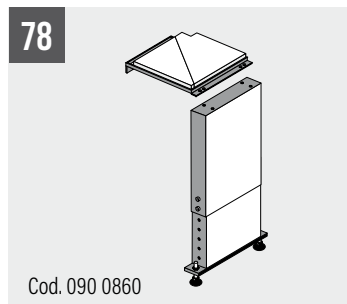
70 SHARK 331-1 NC 5.0 spider - Hydraulische
Vertikalschraubstöcke für Bündelschnitte
(max 320x150 mm)



76 SHARK 332-1 NC 5.0
Digitale Gehrungsanzeige

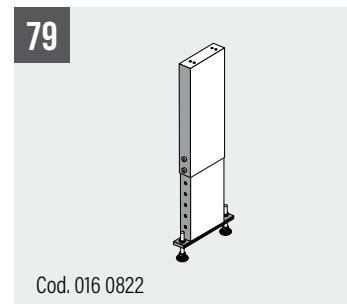


77 2 Stück Vertikalrollen für Rollenbahn KK 460



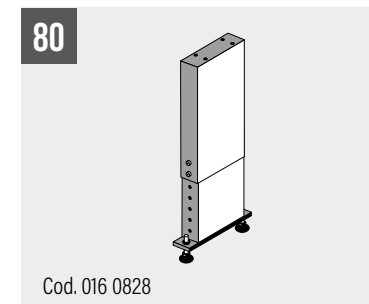
Cod. 090 0860

78 SHARK 382-1 SXI
KK 460 Adapter für Entladebühne



Cod. 016 0822

79 Zusatzstütze für Rollenbahn KK 200



Cod. 016 0828

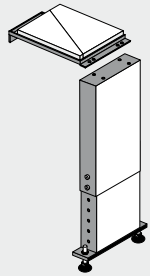
80 Zusatzstütze für Rollenbahn KK 330

ANSCHLAG UND MILLIMETERSKALA

ROLLENBAHNEN

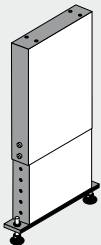


81



SHARK 331-1 NC 5.0 Spider Adapter für Entladebühne

82



Cod. 016 0831

Zusatzstütze für Rollenbahn KK 460

83

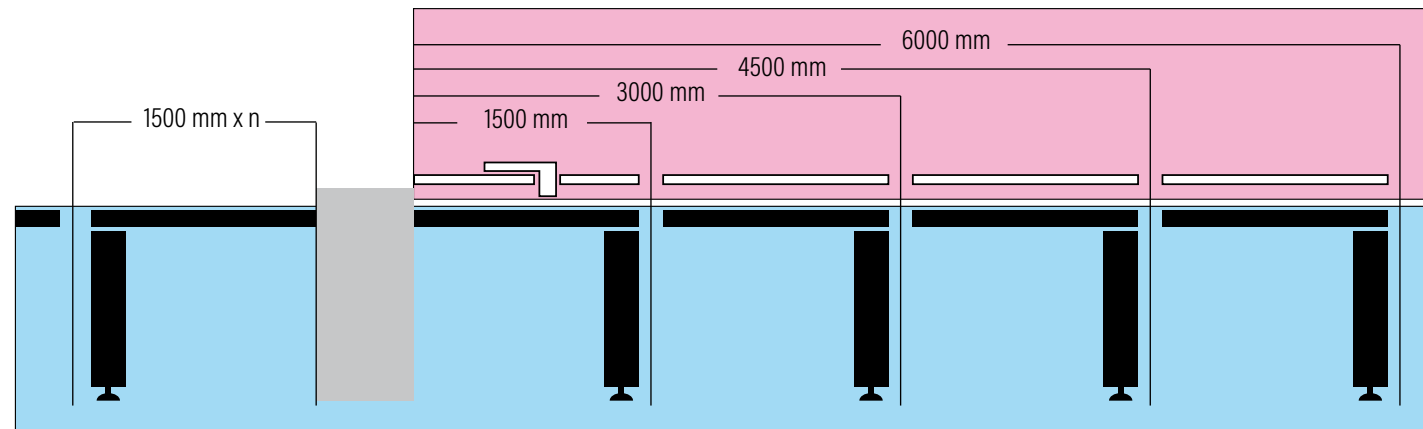


Einstellbare Führung für das Entladen des abgesägten Werkstücks

anschlag und millimeterskala



rollenbahnen



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

ANSCHLAG UND MILLIMETERSKALA

R1



- R1 HOCHKLAPPBARER ANSCHLAG (kleines Modell) für Entladebühne Modell KK 200 und KK 330.
- Ermöglicht das Material frei vorzuschieben
 - Das Gleiten erfolgt auf einer Doppelvertikalführung aus Aluminium mit Iglidur-Gleitbacke
 - Skalierung eingraviert in Aluminiumleiste

R2



- R2 HOCHKLAPPBARER ANSCHLAG (Mittelgrosses Modell) für Entladebühne Modell KK 200, KK 330 und KK 460.
- Ermöglicht das Material frei vorzuschieben
 - Das Gleiten erfolgt auf einer Doppelhorizontalführung aus Aluminium mit Iglidur-Gleitbacke
 - Skalierung eingraviert in Aluminiumleiste
 - Das Ablesen des Masses erfolgt über eine Lupe

R3



- R3 HOCHKLAPPBARER ANSCHLAG (Grosses Modell) für Entladebühne Modell KK 200, KK 330 und KK 460.
- Hergestellt aus Guss und Stahl
 - Ermöglicht das Material frei vorzuschieben
 - Das Gleiten erfolgt auf einer Doppelhorizontalführung aus Stahl mit Kugelumlaufgleitbacke.
 - Skalierung eingraviert in Aluminiumleiste
 - Das Ablesen des Masses erfolgt über eine Lupe

ROLLENBAHNEN

71



KK 200

72



KK 330

73

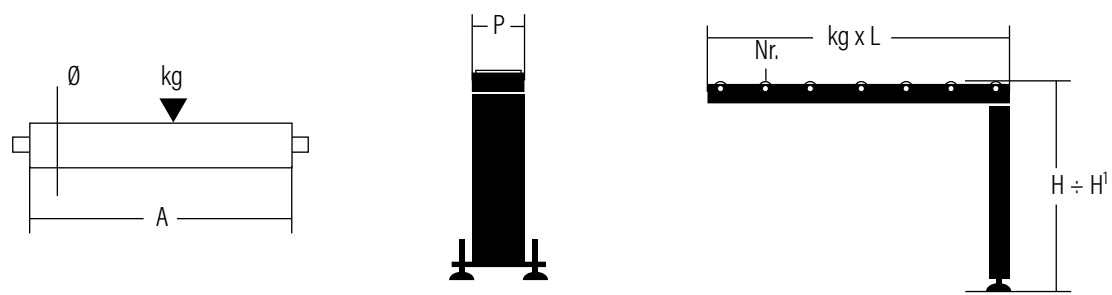


KK330 HD

74



KK 460



Modell	Ø 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 460	35	210	460	490	6	1260 X 1500	620 ÷ 915
KK 330 HD	50	250	340	371	6	1500 X 1514	840 ÷ 910

VERTIKALKREISSÄGEN



	Reststücklänge (mm)	Reststücklänge mit Maschine mit Reststückverkürzung (mm)	Minimalschnittfähigkeit (mm)	Vorschubgeschwindigkeit des Zuführers (m/min)	Maximalvorschubgewicht des Zuführers (kg)	Höhe des Arbeitstisches (mm)	Schnittfähigkeit für Bündel schnitte (mm)	Kapazität der Kühlmittelwanne (Lt)	Kapazität des Hydraulikaggregates Behälter (Lt)	Sägeblattabmessungen (mm)
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	170	10	4.5	1360	950	70 x 70	20	-	HSS 350 x 32 x 2.5
TIGER 372 SX evo	-	-	-	-	-	950	-	80	-	HSS 370 x 32 x 3.0

METALLKAPPSÄGEN



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

ALUMINIUMKREISSÄGEN



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	220		4.6	1360	940	75 x 75	1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4

ALLGEMEINE GESCHÄFTSBEDINGUNGEN

1 - DEFINITIONEN

„AGB“: Diese Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die wie im Folgenden festgelegt werden;
„Mep“ oder „Gesellschaft“: Mep S.p.A. mit Geschäftssitz in Pergola (PU);

„Kunde“: jegliche Gesellschaft, Unternehmen oder Rechtswesen, das von Mep Produkte bezieht;
„Produkte“: die von Mep produzierten bzw. verkauften Güter;

„Bestellung/-en“: jede Kaufanfrage nach Produkten, die der Kunde an Mep weiterleitet;

„Verkauf/Verkäufe“: jeder zwischen Mep und dem Kunden nach einer schriftlichen von Mep an den Kunden gesendeten Annahme abgeschlossene Vertrag;

„Marken“: alle Marken, die Eigentum von Mep sind oder für die Mep als Lizenznehmer wirkt;

„Intellektuelle Eigentumsrechte“: alle registrierten oder nicht registrierten intellektuelle und industriellen Eigentumsrechte von Mep sowie alle Anfragen oder Registrierungen bezüglich dieser Rechte und aller weiteren Rechte oder Schutzformen.

Unter „Bedingungen“ versteht man die Vereinbarungen, Termine und Vertragsbedingungen im gesamten Umfang entsprechend der Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB).

2 - ZWECK

2.1 Die AGB gelten für alle Verkaufsgeschäfte der Produkte. Im Falle eines Widerspruchs zwischen den Bedingungen und den Terminen dieser AGB und den im einzelnen Verkaufsgeschäft abgesprochenen Bedingungen, haben letztere Vorrang.

2.2 Mep behält sich das Recht vor, jegliche Bestimmung dieser AGB zu vervollständigen, verändern oder zu löschen, unter der Bedingung dass jede Änderung erst auf die Verkaufsgeschäfte ab dem 30. Tag nach der Bekanntgabe per E-Mail oder Fax von Mep an den Kunden in Kraft tritt.

3 - BESTELLUNGEN UND VERKAUF

3.1 Falls keine anderen Vereinbarungen zwischen Mep und dem Kunden getroffen wurden, unterliegt jedes Verkaufsgeschäft ausschließlich diesen unabdingbaren AGB.

3.2 Keine Bestellung ist für Mep verbindlich, so lange keine schriftliche Annahme mit Bestellbestätigung per E-Mail oder Fax an den Kunden gesandt wurde.

3.3 Sollte der Kunde von Mep eine schriftliche Bestätigung erhalten, deren Bedingungen von den

in der Bestellung genannten Bedingungen abweichen, gilt der Verkauf unter den in der Bestätigung genannten Bedingungen als abgeschlossen, sofern der Kunde nicht innerhalb von 5 Tagen ab Erhalt der Bestellbestätigung diese beanstandet.

3.4 Die Gesellschaft kann des Weiteren auch die erhaltenen Bestellungen sofort bearbeiten. Die Auslieferung der Ware an die Spedition oder an den Frachtführer stellt zusammen mit der unterschriebenen Annahmestätigung der Bestellung den Beginn der Bearbeitung im Sinne des Art. 1327 des ital. BGB dar.

4 - PREISE

4.1 Die Preise der Produkte gelten exkl. MwSt. und entsprechen den Listenpreisen der Gesellschaft, die im Moment der Weiterleitung der Bestellung gültig sind. D.h. es handelt sich um die Preise, die die Gesellschaft in den einzelnen Bestellbestätigungen der nicht im der Preisliste enthaltenen Produkte bezieht.

5 - AUSLIEFERUNGEN

5.1 Falls schriftlich nicht anders vereinbart, wird Mep die Produkte ab Werk in Pergola liefern. Auf Anfrage wird Mep den Transport mit Risiko-Verantwortung, Kosten und Spesen zu Lasten des Kunden veranlassen.

5.2 Die Gesellschaft kann Teillieferungen vornehmen. In diesem Fall wird es sich bei jeder einzelnen Lieferung um ein separates Verkaufsgeschäft handeln.

5.3 Eventuelle Falsch- oder Fehllieferungen müssen schriftlich beim Frachtführer im Moment der Auslieferung beanstandet und der Gesellschaft innerhalb von drei Arbeitstagen mitgeteilt werden.

5.4 Innerhalb von 20 Tagen vor der Auslieferung der Produkte können die Gesellschaft und der Kunde die Lieferung aufgrund höherer Gewalt bzw. im Falle von nicht zu verantwortenden Umständen löschen oder zeitweilig einstellen. In diesen Fällen ist für beide Seiten ein Anspruch auf Schadenersatz ausgeschlossen. Als Fälle höherer Gewalt gelten als Beispiel folgende Situationen (weitere Fälle höherer Gewalt sind nicht ausgeschlossen):

- a) Streiks (eventuell auch nicht als Generalstreiks), elektrisches Blackout, Naturkatastrophen, von den öffentlichen Behörden getroffene Maßnahmen; Transportschwierigkeiten, Unruhen;
- b) Produktions- oder Planungsprobleme in Bezug auf die Bestellungen;
- c) Schwierigkeiten in der Beschaffung der Rohmaterialien.

Sollte eine Bestellung über Spezialprodukte vom

Kunden gelöscht werden, ist die Gesellschaft berechtigt, die Kosten für die bis zum Zeitpunkt des Erhalts der Mitteilung produzierte Menge in Rechnung zu stellen.

6 - GARANTIE

6.1 Die Gesellschaft gewährleistet, dass alle Produkte, mit bestimmten Toleranzen, die technischen Anforderungen nach Angaben im Katalog erfüllen.

6.2 Die Gesellschaft kann die Produkte jederzeit, ohne Vorankündigung an den Kunden, gerechtfertigten Änderungen in Bezug auf die technischen Eigenschaften, das Design, die Materialien und die Verfertigungen unterziehen, sofern er diese als erforderlich oder geeignet hält. Der Kunde ist nicht berechtigt, diese auf vernünftige Weise abgeänderte Lieferung ganz oder teilweise zu bemängeln oder abzulehnen.

6.3 Die Gesellschaft gewährleistet für die Zeit von einem Jahr ab der Auslieferung an den Kunden, dass die Produkte keine Defekte oder Fehler aufweisen.

6.4 Eventuelle Defekte oder Fehler des Materials müssen vom Kunden innerhalb von 30 Tagen ab Erhalt der Ware bzw. ab Entdecken der Fehler oder Defekte (falls diese nicht direkt zu erkennen sind) mitgeteilt werden. Die Gesellschaft kann nicht im Falle von zeitaufwendigen Reparaturen bzw. Ersatzlieferungen, die innerhalb von 2 Monaten nach der Schadensmitteilung eintreffen, haftbar gemacht werden.

6.5 Die Verantwortung der Gesellschaft für die Produkte und deren Einsatz ist auf jeden Fall ausschließlich auf die Kosten für die Reparatur der Defekte oder Fehler der Produkte bzw. deren Ersatz beschränkt.

6.6 Dem Kunden ist es nicht gestattet, Produkte ohne schriftliche Genehmigung seitens der Gesellschaft zurückzuerstatten.

6.7 Der Kunde garantiert, dass die Produkte entsprechend der Vorgaben der Gesellschaft eingesetzt werden und verpflichtet sich dazu, den Benutzer darauf hinzuweisen, dass die Gesellschaft gerne jegliche Auskunft erteilt, die für den einwandfreien und sicheren Betrieb der Produkte von Nutzen ist.

7 - ZAHLUNGEN

7.1 Der Kunde muss die von der Gesellschaft für die ausgelieferte Ware ausgestellten Rechnungen unter Berücksichtigung der Bedingungen in der Bestellbestätigung bezahlen.

7.2 Die Gesellschaft wird für jede Produktlieferung, auch im Falle von Teillieferungen der gleichen

Bestellbestätigung, eine getrennte Rechnung ausstellen.

7.3 Im Falle eines Zahlungsverzugs in Bezug auf die vertraglich getroffenen Vereinbarungen muss der Kunde der Gesellschaft die Verzugszinsen entsprechend der italienischen Rechtsverordnung Nr. 231 vom 9. Oktober 2002 zusätzlich zu den eventuell für die Mahnung entstandenen Kosten auszahlen.

7.4 Bei allen Rechnungen, deren Zahlungsbedingungen eine Begleichung des Betrags in Teilzahlungen vorsehen, kommt das Ausbleiben auch nur einer einzigen Teilzahlung einem automatischen Verfall des Teilzahlungsprogramms und die Gesellschaft wird berechtigt sein, den gesamten geschuldeten Betrag zuzüglich der Verzugszinsen zu verlangen.

8 - EIGENTUMSRECHTE

8.1 Der Kunde ist nicht befugt, die Produkte bzw. Teile davon, Zeichnungen oder Beschreibungen, auch wenn diese nicht durch ein ausdrückliches Patent oder Markenzeichen geschützt sind, für die Planung oder Realisierung von ähnlichen Produkten zu benutzen, es sei denn er hat hierzu bei der Gesellschaft eine ausdrückliche Genehmigung eingeholt. Auch in diesem Fall sind alle Patente, registrierten Designs, Marken, Urheber- und intellektuelle Eigentumsrechte der Produkte ausschließliches Eigentum der Gesellschaft und der Kunde ist verpflichtet, diese Kenntnis extrem vertraulich zu behandeln.

9 - AUSDRÜCKLICH AUFLÖSENDE KLAUSEL

9.1 Die Gesellschaft hat das Recht, im Sinne des Art. 1456 des ital. BGB jederzeit mittels schriftlicher Mitteilung an den Kunden, das/die Verkaufsgeschäft/e im Falle einer Nichterfüllung der Verpflichtungen laut Artikel 6 (Zahlungen); 7 (Eigentumsrechte) einzustellen.

10 - ANWENDBARES RECHT, ZUSTÄNDIGER GERICHTSHOF

10.1 Jede Streitsache bzgl. des Abschlusses, der Ausführung bzw. Auflösung des Vertrages oder eventuelle Schäden der Produkte oder, die durch Einsatz der Produkte hervorgerufen wurden, unterliegt der italienischen Rechtsprechung und einem italienischen Richter. Im Falle von Abweichungen bzgl. Gesetzen und Konventionen, ist gebietsbezogen ausschließlich der Gerichtshof von Pesaro, Zweigstelle Fano zuständig.



WO FINDEN SIE UNS

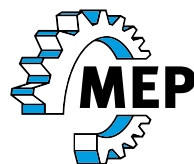
MEP SPA
via Enzo Magnani, 1
61045 Pergola (PU) Italy

WIEDERVERKÄUFER

Der Hersteller behält sich das Recht vor, die Änderungen ohne Vorankündigung vorzunehmen.



IN DEM MUSEUM UNSERER STADT GIBT ES DIE EINZIGE VERGOLDETE BRONZE GRUPPE AUF DER GANZEN WELT



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