

CATALOGUE
NETWORK

FR

NETWORK







MEP GROUP

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

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

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



HYDMECH LTD (CANADA)

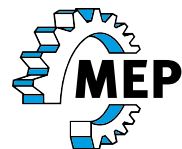
HYDMECH INC. (USA)

MEP SPA (ITALY)

MEP DO BRASIL LTDA (BRAZIL)

MEP DANS LE MONDE

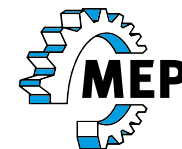
MEP (SUZHOU) CO. LTD
(PR. CHINA)



MEP SPA
Pergola (PU)
Italy



MEP DO BRASIL LTDA.
San Paolo - SP
Brazil



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



HYDMECH
Woodstock, ON
Canada



HYDMECH INC.
Conway, AR
USA



UNE HISTOIRE DE FAMILLE



ATELIER MÉCANIQUE Enzo Magnani 1959

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

CARACTÉRISÉE PAR SON ENGAGEMENT ET SA PASSION

L'histoire de l'entreprise est attachée à une des nombreuses familles d'entreprises italiennes et est ancrée dans un territoire riche de personnes laborieuses, d'histoire et d'art.

L'entreprise MEP est partie d'un petit atelier dans le centre historique de Pergola, petite ville italienne située dans les Marches, dans la province Pesaro-Urbino.

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

travailler avec lui que la MEP se développe.

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

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

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



ENZO MAGNANI



EZIO MAGNANI

LEGEND



Cycle de coupe AUTOMATIQUE



Cycle de coupe SEMI-AUTOMATIQUE



Cycle de coupe SEMI-AUTOMATIQUE DYNAMIQUE



Cycle de coupe CCS



Cycle de coupe MANUEL



ÉLECTRO-HYDRAULIQUE



ÉLECTRO-PNEUMATIQUE



ÉLECTRO-MECANIQUE



SCIES À RUBAN



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

TRONÇONNEUSES À FRAISE-SCIE À DESCENTE VERTICALE POUR MÉTAUX



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

TRONÇONNEUSES À FRAISE-SCIE POUR ALUMINIUM



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

TRONÇONNEUSES À FRAISE-SCIE POUR MÉTAUX

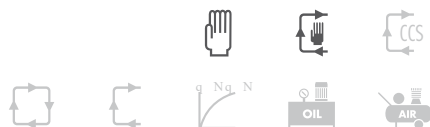


FALCON 352/MA	45
---------------	----

ACCESSOIRES	47
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	56



PH 211-1/HB



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

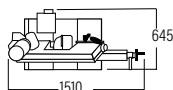
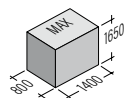
disponible qu'en version triphasée).

CYCLE DE COUPE HB

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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

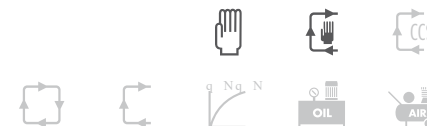


ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 04 - 27 - 28 - 71 - 79

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



PH 261-1/HB



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

CYCLE DE COUPE HB

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

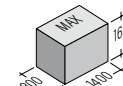
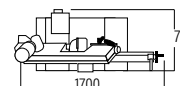
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 04 - 29 - 30 - 57 - 72 - 80

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



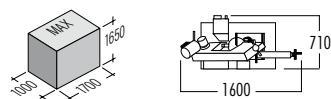


PH 262, scie à ruban manuelle pour des coupes de -45° à $+60^\circ$, disponible aussi en version avec dispositif HB pour la réalisation de coupes simples, sans opérateur, tout en conservant un cycle de coupe manuelle. (CYCLE DE COUPE voir PH 262 HB).

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

- Structure très solide en fonte qui permet d'obtenir une élevée et constante tension du ruban (à 900 kg).
- Grande surface de travail avec plateau tournant pour couper à n'importe quelle gradation sans graver le plan de travail.
- Etau coulissant positionnable transversalement pour coupes à droite et à gauche équipé d'un dispositif d'accostage rapide.
- Tableau électrique avec câblage complètement identifiable, stand-by, interrupteur général équipé de dispositif de verrouillage, protection contre les

- courts-circuits, soupape magnétothermique de protection moteur, bobine de tension minimum, installation basse tension de 24 volts.
- Poignée de commande IP55.
- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en gardant la possibilité d'un réglage axial.
- Têtes guide-lame avec plaquettes en carbure pour assurer stabilité et précision de coupe.
- Butées d'arrêt à 0° , -45° et $+60^\circ$ avec levier de blocage à n'importe quel angle intermédiaire.
- Articulation archet de coupe avec roulements coniques préchargés.
- Pompe électrique de lubrification et refroidissement du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Manuel d'instructions et de commande de pièces de rechange



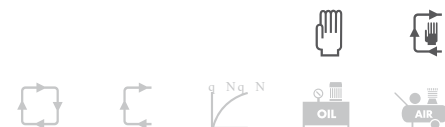
PH 262 - PH262 HB

ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

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



PH 262 HB



PH 262 HB, outre la coupe en mode manuel, la scie peut effectuer de coupes simples sans opérateur en descente contrôlée.

CYCLE DE COUPE HB

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

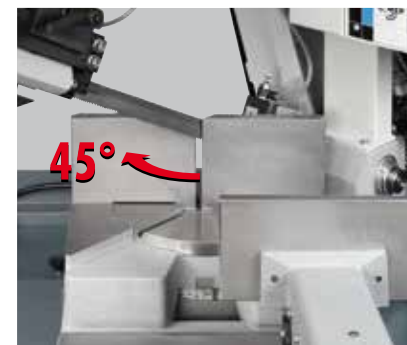
CARACTÉRISTIQUES: (voir PH 262)



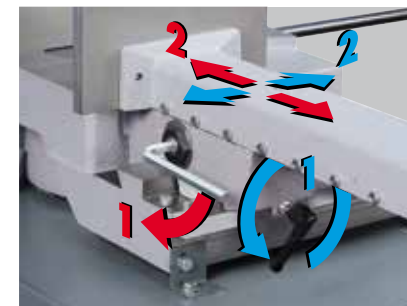
PH 262HB



PH 262 - PH62HB



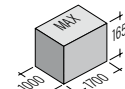
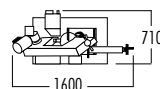
PH 262 - PH62HB



PH 262 - PH62HB

ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

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





SHARK 281

SHARK 281, scie à ruban à commande manuelle pour coupes de 0° à +60°.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Boîtier électrique avec: câblage entièrement identifiable, voyant lumineux de mise sous tension, interrupteur général bloque-porte cadenassable, commutateur de vitesse, dispositif d'arrêt d'urgence, protection magnétothermique protège-moteur, bobine de tension minimum, protection contre le manque de phase, dispositif de commande à basse tension 24V.
- Poignée de commande classée IP55.
- Étau avec dispositif de serrage rapide.



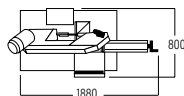
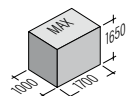
SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS



- Transducteur hydraulique pour visualiser les valeurs de tension du ruban.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Double ressort de rappel de la tête.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'aménée à rouleaux.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.
- L'accessoire CCS (Cut Control System) peut être installé par la suite chez le client qui a la machine standard.



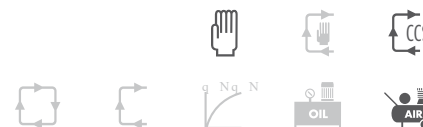
ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02-03-04-07-09-12-16-34-57-72-80

mm	kW	m/min	mm	0°	●	■	▬	kg
				+45°	○	□	—	
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+60°	120	110	110x110	375



SHARK

281 CCS/MA



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

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

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES: voir Shark 281



SHARK 281CCS



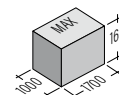
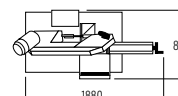
SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS

ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02-03-04-09-12-16-34-57-72-80

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





SHARK

281 SXI EVO

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

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

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

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

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





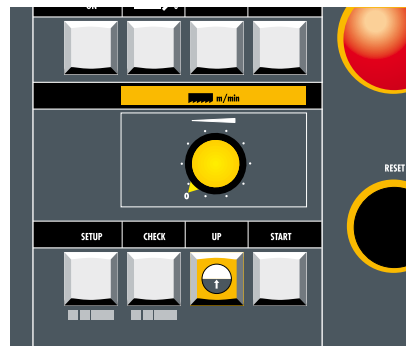
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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

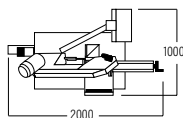
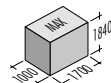
d'énergie.

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

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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 16 - 32 - 34 - 36 - 57 - 67 - 72 - 80



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



SHARK

281 NC 5.0

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

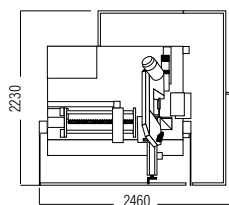
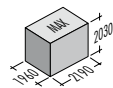
- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projeté par MEP pour l'automatisation des machines de sa propre production.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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



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



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



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



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





SHARK 282



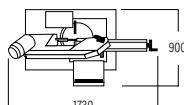
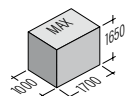
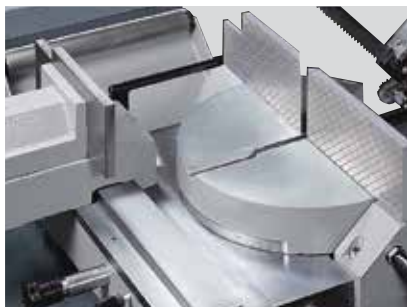
SHARK 282, scie à ruban à commande manuelle pour coupes de -45° at +60°.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

- Transducteur hydraulique pour visualiser les valeurs de tension du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Double ressort de rappel de tête.
- Groupe de serrage de l'étau coulissant longitudinalement droite / gauche, avec dispositif d'accostage rapide.
- Vaste surface de travail avec support pivotant, monté sur un roulement à billes de 265 mm de diamètre, comprimé avec un palier de butée.
- Butées de précision pour les coupes à -45°, 0°, +45° et +60°.
- Socle avec cuve extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la

réfrigération du ruban.

- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'aménée à rouleaux.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.
- L'accessoire CUT CONTROL SYSTEM peut être installé par la suite chez le client qui a la machine standard.



SHARK 282/282CCS



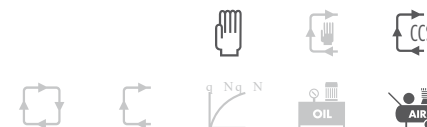
ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02-03-04-08-09-12-20-34-57-72-80

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

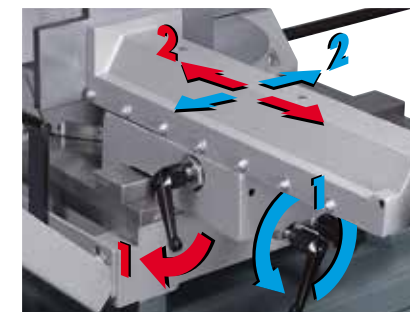
282 CCS/MA



Shark 282 CCS (Cut Control System), scie à ruban pour coupes de -45° at $+60^\circ$.
 - Outre la coupe en mode manuel, la scie peut effectuer des coupes simple sans opérateur en utilisant le poids de la tête, contrôlé par un frein hydraulique. Une fois la coupe effectuée, l'archet doit être d'abord soulevé manuellement jusqu'à permettre l'avancement de la barre. Dans les versions équipées d'étau pneumatique (MA), l'opération d'ouverture/ fermeture de l'étau est effectuée à l'aide d'une soupape à commande manuelle (ou bien, en option, à commande par pédale).
 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES: voir Shark 282



SHARK 282CCS



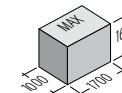
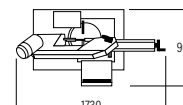
SHARK 282/282CCS



SHARK 282/282CCS

ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02-03-04-09-12-20-34-57-72-80

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





SHARK 282 SXI EVO

SHARK 282 SXI evo, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique, à fonctionnement même en cycle manuel et semi-automatique dynamique, pour la coupe de -45° at $+60^\circ$.

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

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

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

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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

- Clavier à membrane à basse tension en polyester avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.

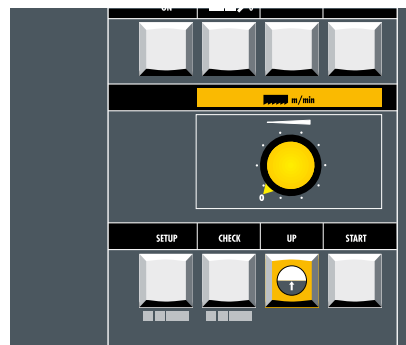




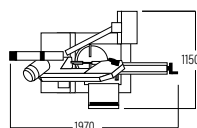
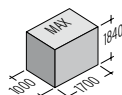
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Poignée de commande du cycle manuel à 24 V, IP55.
- Programme comprenant plusieurs cycles de coupe spéciaux.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Vaste surface de travail avec support pivotant, monté sur un roulement à billes de 265 mm de

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

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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 36 - 57 - 72 - 80



mm	kW	m/min	mm	0°	+	●	■	■	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	0°	+	●	■	■	485
				+ 45°					
				+ 60°					
				- 45°					



SHARK

331-1 NC 5.0 SPIDER

SHARK 331-1 NC 5.0 spider, scie à ruban automatique électrohydraulique avec fonctionnement en cycle semi-automatique, pour la coupe de 0° at +60°.

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

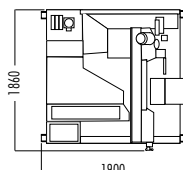
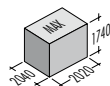
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 14 - 15 - 33 - 34 - 57 - 61 - 70 - 72 - 73 - 80 - 81 - 83

SHARK 331-1 NC 5.0 SPIDER



m/min	kW	mm	OIL		mm		Kg	Cutting Options				
			kW	l	mm	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



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

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

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





SHARK

332-1 CCS

SHARK 332-1 CCS, scie à ruban avec fonctionnement en cycle manuel et CCS (Cut Control System) pour les coupes comprises entre -45° et $+60^{\circ}$.

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





QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

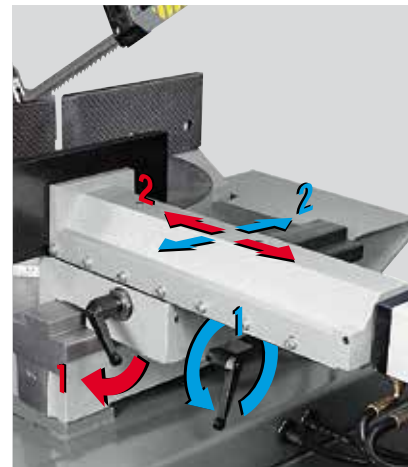
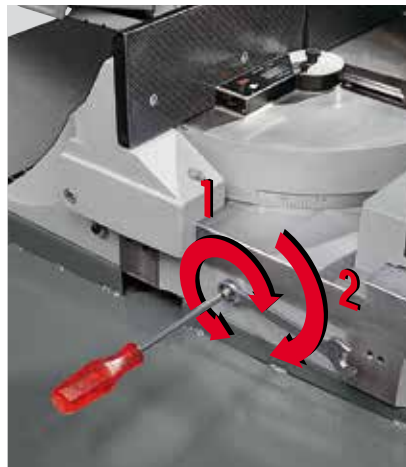
- Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, voyant lumineux de mise sous tension, interrupteur général bloque-porte cadenassable, interrupteur moteur, dispositif d'arrêt d'urgence, protection magnétothermique protège-moteur, bobine de tension minimum, protection contre le manque de phase, dispositif de commande à basse tension 24V.
- Plan rotatif (monté sur un roulement à billes de 420 mm de diamètre, préchargé par palier

de butée) doté d'une surface de travail où les plaques en acier peuvent être remplacées.

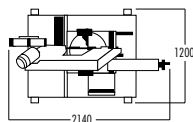
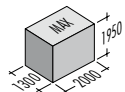
- Transducteur électronique avec visualisation des valeurs de tension du ruban sur la console.
- Étau manuel à vis avec dispositif d'accostage rapide.
- Socle avec bac pour le liquide réfrigérant et tiroir pour la récupération des copeaux.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

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

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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 03 - 04 - 12 - 20 - 34 - 57 - 65 - 72 - 80



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





SHARK

332-1 SXI EVO

SHARK 332-1 SXI evo, scie semi-automatique électrohydraulique, à fonctionnement même en cycle manuel et semi-automatique dynamique, pour coupes de -45° at $+60^{\circ}$.

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

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

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

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé.
- Clavier à membrane à basse tension en

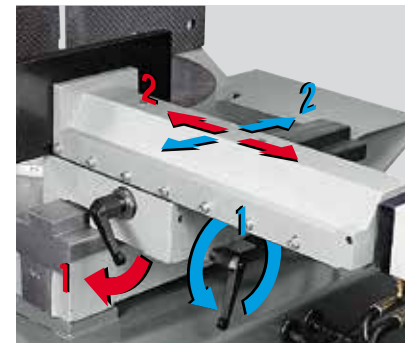
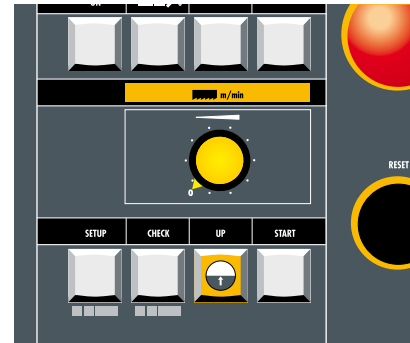




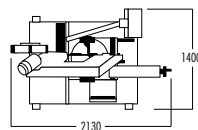
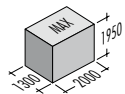
- polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe +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

- à couper.
- Groupe de serrage de l'étau coulissant longitudinalement droite / gauche, avec dispositif d'accostage rapide et fonctionnement automatique même lorsque la machine est en cycle manuel.
- Tension de la lame à activation manuelle, à l'aide d'un transducteur électronique, avec visualisation sur le display (afficheur).
- Socle permettant de récupérer complètement le liquide réfrigérant même lorsque la machine effectue des coupes aux angles maximum.
- Socle avec bac pour le liquide réfrigérant et tiroir pour la récupération des copeaux.
- Pompe électrique pour la lubrification et le refroidissement du ruban.

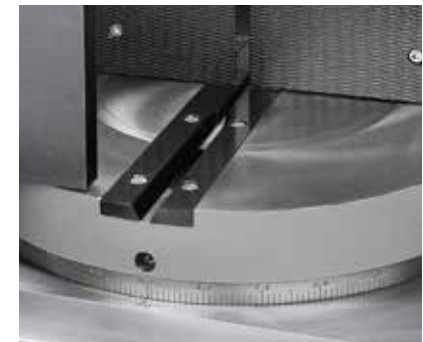
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Tige pour coupes sur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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - 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

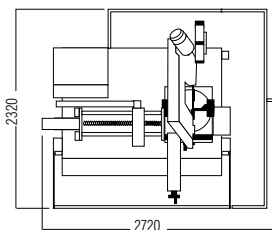
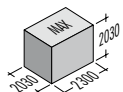
Scie à ruban SHARK 332-1 NC 5.0, électrohydraulique à multimicroprocesseur, avec fonctionnement en cycle automatique, semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel.

- Cycle automatique (coupes de 0° à +60°).
- Cycle semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel (coupes de -45° à +60°).
- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projeté par MEP pour l'automation des machines de sa propre production.



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

SHARK 332-1 NC 5.0



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

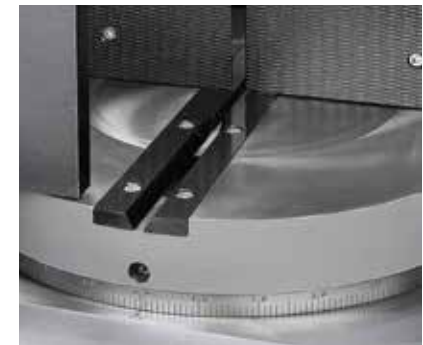


QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Support rotatif (monté sur un roulement à billes de 420 mm de diamètre, comprimé avec un palier de butée) équipé de plaques d'appui des pièces, en acier et remplaçables, sur la surface de travail.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600



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





SHARK

382-1 SXI EVO

SHARK 382-1 SXI evo, scie semi-automatique électrohydraulique, à fonctionnement même en cycle manuel et semi-automatique dynamique, pour coupes de -45° at $+60^\circ$.

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

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

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

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé.
- Clavier à membrane à basse tension en



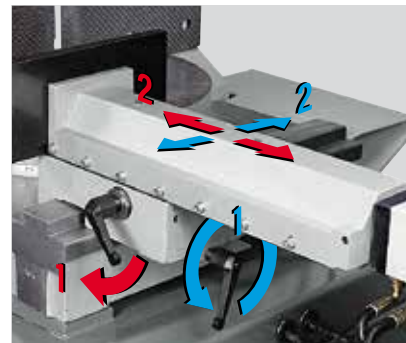


polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.

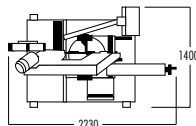
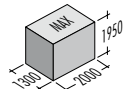
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de: + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position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

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

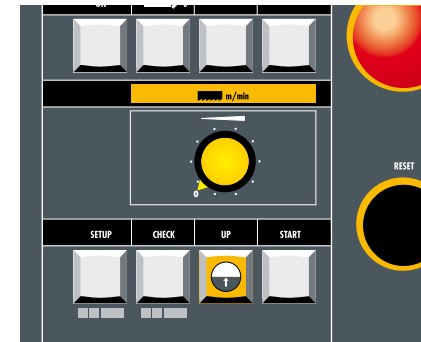
- copeaux motorisé (en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - 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, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique de 4500 x 34 x 1,1 mm pour la coupe de tuyaux, profilés et poutres jusqu'à 450 x 320 mm à 0°.

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

CYCLE DE COUPE :

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

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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

- Centrale hydraulique de dernière génération,





avec haut rendement à basse consommation d'énergie.

- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Variateur électronique pour le réglage continu

de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.

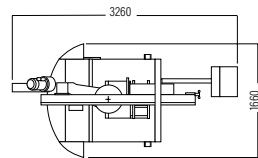
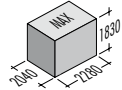
- Plateau tournant, avec une échelle de précision gravée, qui pivote sur un roulement à billes de 280 mm de diamètre.
- Vaste surface d'appui assurant une stabilité et une sécurité excellentes lors de la coupe.
- Support de la barre avec rouleau situé à gauche du plateau de coupe, qui coulisse sur une glissière linéaire à circulation de billes qui peut être facilement déplacé pour permettre la coupe jusqu'aux angles maximum sans opérations de démontage.
- Étau hydraulique avec dispositif d'accostage rapide coulissant et translation sur des guides linéaires à circulation de billes.
- Tension de la lame avec transducteur

électronique à activation manuelle.

- Support vertical de la tête mobile à réglage manuel, coulissant sur une guide linéaire à circulation de billes.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Pistolet pour le nettoyage des plateaux de travail.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle pour la récupération des copeaux.
- Machine prévue pour le déplacement par élévateur.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 22 - 23 - 32 - 34 - 44 - 66 - 74 - 77



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



SHARK

230-1 NC HS 5.0

SHARK 230-1 NC HS 5.0, scie à ruban automatique à double colonne, électrohydraulique, pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox ou des alliages, des barres pleines ou profilées, avec une chute maximum de la barre de 70 mm, qui ne peut plus être avancée.

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES

- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.
- Structure en fonte G25 très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe à la machine et une





longue durée de vie du ruban.

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

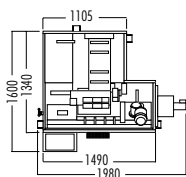
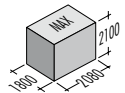
avec moteur pas pas, avec une course de 500 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).

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

- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé à vis (EN OPTION).
- Dispositif de nettoyage du ruban par brosse motorisée.
- Signal acoustique et lumineux clignotant en cas d'arrêt de la scie.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur ou pont roulant.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.



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



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





TIGER

352/MA

Tronçonneuse manuelle verticale TIGER 352, pour coupes d'aciers de -45° at $+60^\circ$, avec fraise-scie en HSS.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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





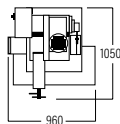
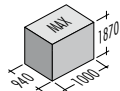
- Poignée de commande classée IP55 à basse tension.
- Table tournante avec goujon central et roulement axial qui permet une plus grande précision sur l'angle de coupe établi.
- Double série d'engrenages pour obtenir un rendement de coupe élevé.
- Rotation de la lame à 4 vitesses 15/30/45/90 tr/min (en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

- bloquage de la pièce.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Socle équipé d'un tiroir pour la récupération des copeaux et d'un bac extractible pour le

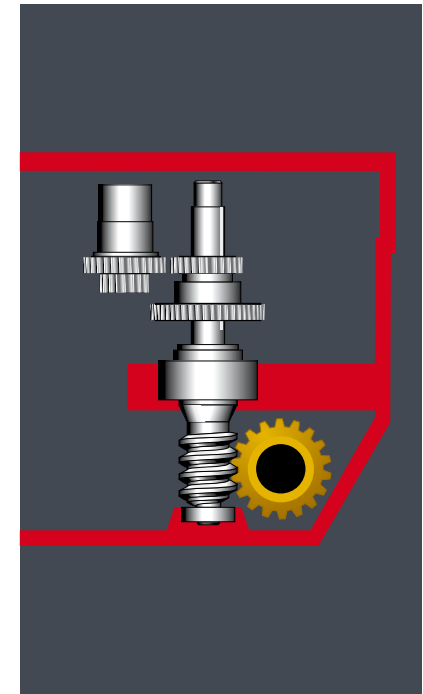
- liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la lame.
- La machine est livrée sans fraise-scie.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.
- Sur le modèle TIGER 352 MA (étau pneumatique) l'ouverture et fermeture de l'étau se font au moyen d'une vanne à commande manuelle (ou en option par pédale).



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 03 - 05 - 09 - 13 - 26 - 39 - 43 - 71



HSS	kW	rpm	mm	0°	∅	○	□	▭	∅	■	kg
				+ 45°	+ 60°	- 45°					
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190								





TIGER

352 SX EVO

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

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

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

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

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





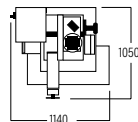
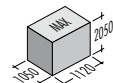
- Display (afficheur) à 16 caractères x 2 lignes pour visualiser les paramètres technologiques: + numéro des coupes exécutées + temps de coupe + ampèremètre + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser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

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

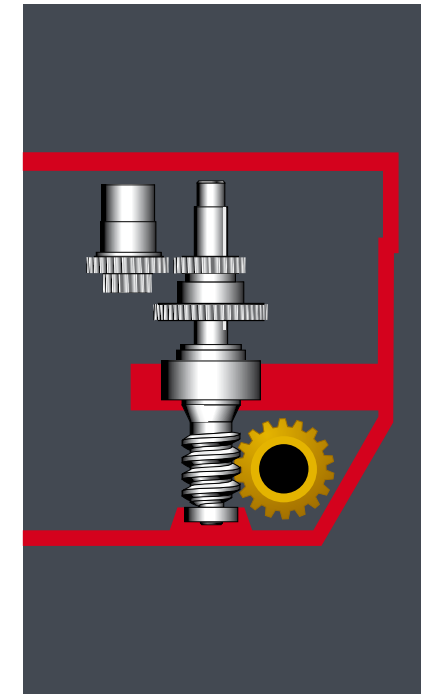
- réfrigération de la fraise-scie.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Fraise-scie HSS Ø 350 x 32 x 2,5 pour pleins ou profilés.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 13 - 26 - 43 - 45 - 56 - 71



HSS	kW	rpm	mm	Angle				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	410





TIGER 352 NC 5.0

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

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

- Interface utilisateur avec écran touch screen de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).

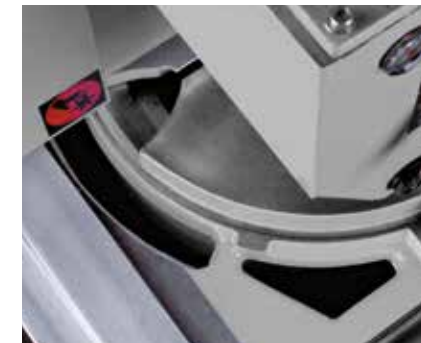




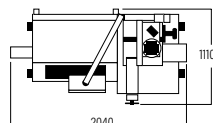
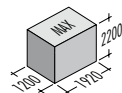
- Rotation continue de la lame (12÷40 et 36÷120 t/mn) en combinant les fonctions du variateur de fréquence avec la transmission mécanique. Ces deux niveaux de réglage permettent d'optimiser la couple de la scie. (EN OPTION on peut demander une rotation continue de la lame de 15÷50 et 45÷150 t/mn, avec un moteur de 3,0 kW et un variateur de fréquence de 5,5kW).
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Double série d'engrenages pour obtenir un rendement de coupe élevé.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une

- double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Vérin coaxial avec soupape de dérivation pour le déplacement rapide, et transducteur potentiométrique linéaire pour la lecture de la position de la tête.
- Position de la tête de coupe et mouvement du chariot d'aménage par joystick.
- Acquisition automatique de la position et de début de coupe.
- Contrôle de l'effort de coupe (système adaptatif).
- Table tournante sur un goujon central avec roulement axial qui permet une plus grande précision sur l'angle de coupe établi.

- Étau vertical pneumatique.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.
- Fraise-scie HSS Ø 350 x 32 x 2,5 pour pleins ou profilés.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



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



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

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

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

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

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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

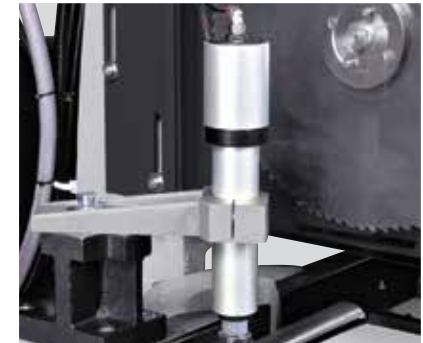




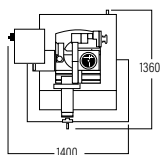
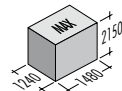
- Display (afficheur) à 16 caractères x 2 lignes pour visualiser les paramètres technologiques: + vitesse de la lame + numéro des coupes exécutées + temps de coupe + ampèremètre + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité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

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

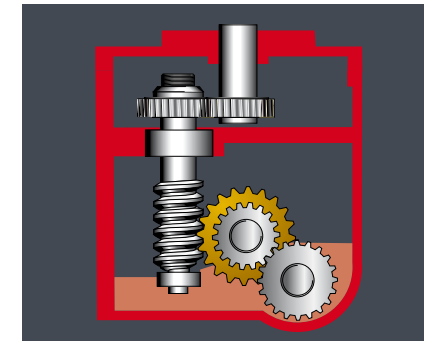
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.
- Dispositif anti-bavure à double blocage de la pièce.
- Fraise-scie HSS Ø 350 x 32 x 2,5 pour pleins ou profilés.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée réglable.
- Machine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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 11 - 26 - 41 - 43 - 56 - 71



HSS	inverter												
					0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	
					+ 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	
					+ 60°	370	115	90	90x90	50	50	50x50	kg
					- 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	600





COBRA

352 MA

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

- Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, interrupteur général bloque-porte cadenassable, dispositif d'arrêt d'urgence, protection magnétothermique protège-moteur, bobine de tension minimum, protection contre le manque de phase, dispositif de commande à basse tension 24 V.
- Plateau tournant monté sur un roulement qui rend son pivotement aisé et précis.
- Butées mécaniques réglables permettant un positionnement rapide de la tête sur -45°, 0° et +45°.



45°	160x35	180x20





- Système de blocage à vis pour le positionnement de la tête sur n'importe quel angle.
- Socle en tôle seulement pour la 352 étaiu manuelle.
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration.
- Dispositif de lubrification automatique de la lame.
- Système de serrage assuré par deux étaux frontaux qui peuvent être positionnés librement

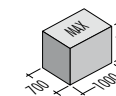
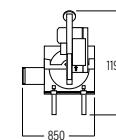
- sur l'axe longitudinal des pièces à couper.
- Mâchoires mobiles rapportées en aluminium avec possibilité de réglage du positionnement vertical.
- Dispositif de blocage de la tête.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Tige pour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

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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 03 - 06 - 31 - 39 - 62 - 71 - 79

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





COBRA 352 SX EVO

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

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

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

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

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



45°	160x35	180x20





QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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

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

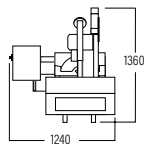
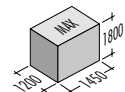
- Plateau tournant monté sur un roulement qui rend son pivotement aisé et précis.
- Système de serrage assuré par deux étaux frontaux pneumatiques qui peuvent être positionnés librement sur l'axe longitudinal des pièces à couper.
- Butées mécaniques réglables permettant un positionnement rapide de la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

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

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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 39 - 45 - 56 - 59 - 62 - 71 - 79



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





COBRA

352 NC 5.0

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

- Machine pour exécuter des coupes de -45° à $+45^\circ$ et avec tête inclinable verticalement pour l'exécution des coupes entre 0° et $+45^\circ$.

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

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

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

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

- Enregistrement des alarmes et erreurs avec



45°	160x35	180x20





possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.

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



début de coupe.

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

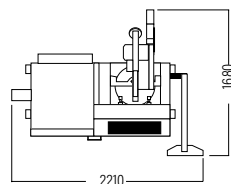
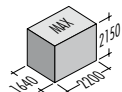


- Étau vertical pneumatique.

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



ACCESSOIRES - PAGE 47 - 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	0°	120	105	180x70	80	605
					+45°	120	100	135x60	55	
					-45°	110	95	135x60	55	



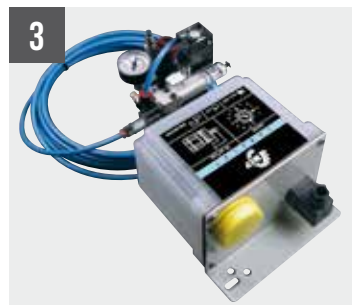
ACCESSOIRES



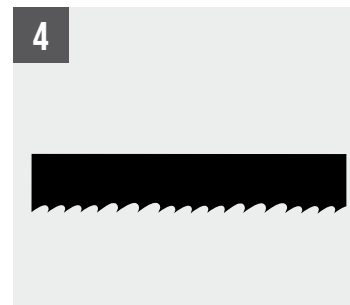
1 Butée pour les coupes de même longueur avec tige millimétrée en acier - 0-600 mm



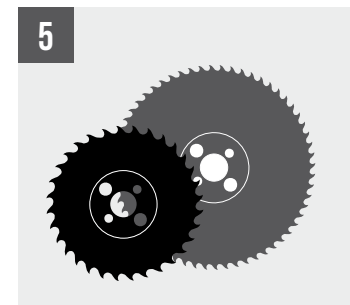
2 Bidon d'huile de coupe 5 l



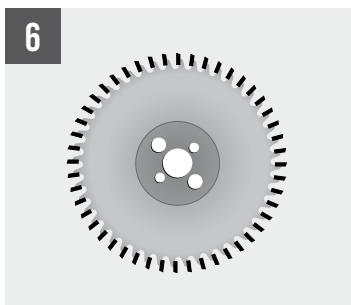
3 Système de lubrification minimale



4 Ruban bi-metal



5 Fraise-scie en acier HSS



6 Fraise-scie en acier HM



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



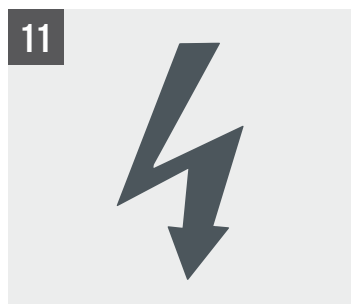
8 SHARK 282 - KIT CCS Cut Control System (système pour coupe sans opérateur)



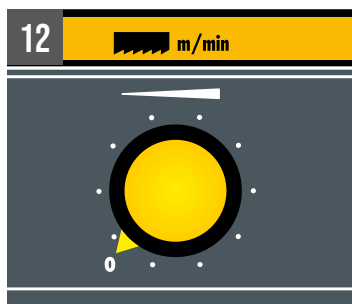
9 MA - Pédale pour commande de l'étau



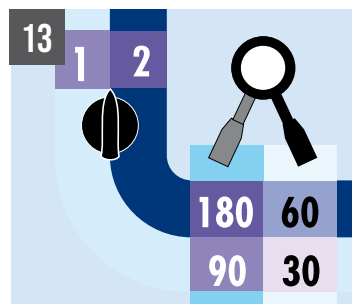
10 Commande supplémentaire à pédale (avec dispositif d'arrêt d'urgence)



11 Adaptation de voltage



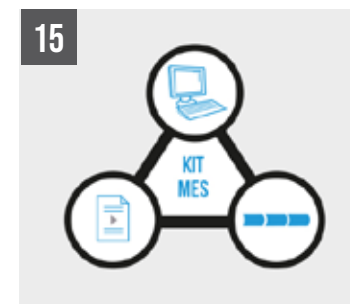
12 Variateur de vitesse électronique (inverter)



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

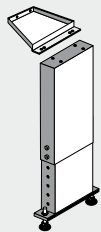


14 KIT Iot Industry 4.0 ready



15 Kit MES

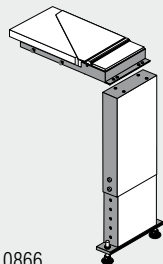
16



Cod. 090 0800

SHARK 281/SXlevo
Adaptateur pour table côté déchargement

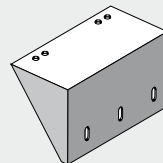
17



Cod. 090 0866

SHARK 281 NC 5.0
Adaptateur pour table côté déchargement

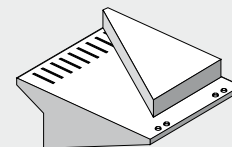
18



Cod. 016 0985

PH 262
Adaptateur pour table d'amènée

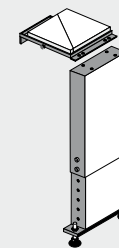
19



Cod. 016 0986

PH 262
Adaptateur pour table côté déchargement

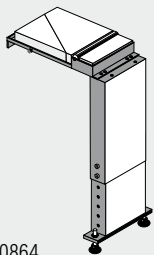
20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332-1/CCS/SXlevo
Adaptateur pour table côté déchargement

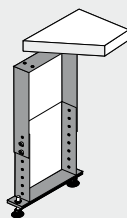
21



Cod. 090 0864

SHARK 282/332-1 NC 5.0
Adaptateur pour table côté déchargement

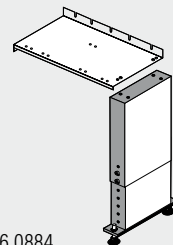
22



Cod. 016 0885

SHARK 452-1
Adaptateur pour table d'amènée

23

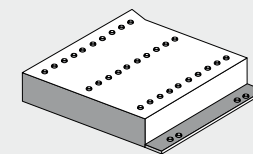


Cod. 016 0884

SHARK 452-1
Adaptateur pour table côté déchargement

24

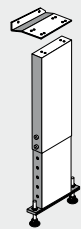
25



Cod. 016 0867

FALCON 352
Adaptateur pour table côté déchargement

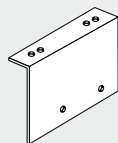
26



Cod. 090 0863

TIGER 352/372
Adaptateur pour table côté déchargement

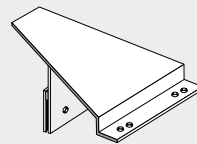
27



Cod. 016 0901

PH 211-1
Adaptateur pour table d'amènée

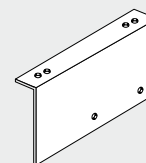
28



Cod. 016 0896

PH 211-1
Adaptateur pour table côté déchargement

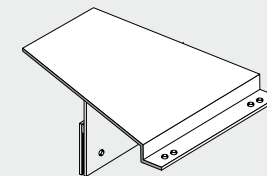
29



Cod. 016 0903

PH 261-1
Adaptateur pour table d'amènée

30

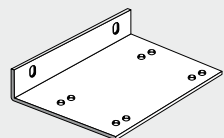


Cod. 016 0902

PH 261-1
Adaptateur pour table côté déchargement

ACCESSOIRES

31



Cod. 016 0868

COBRA 352
Adaptateur pour table côté déchargement

32



SHARK SXI evo
Régulateur pression étau hydraulique

33



SHARK NC 5.0
Régulateur pression étaux hydrauliques

34



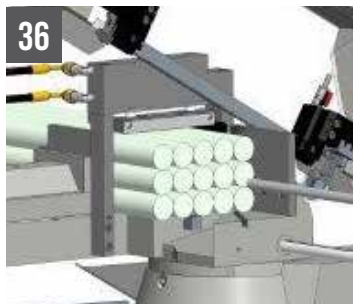
Pointeur laser + lampe d'éclairage

35



SHARK 332-1 NC 5.0
Étau spécial pour réduire la chute

36



SHARK 281 SXI evo - Étau verticaux
hydraulique pour coupe en paquets 170x130
mm max.

37



SHARK 282 NC 5.0 / 332-1 NC 5.0
Guide réglable pour la chute des pièces
coupées

38



SHARK 382-1 SXI evo - Étau verticaux
hydraulique pour coupe en paquets
380x160 mm max.

39



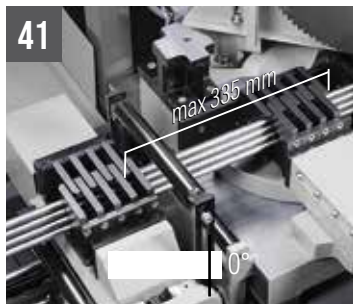
TIGER 352 MA/COBRA 352MA
Étau vertical pneumatique

40



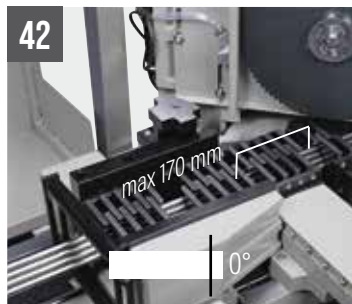
TIGER 352 NC 5.0
Étau spécial pour réduire la chute

41



TIGER 352 NC 5.0 max 70x70 - min 8x8
Série de mâchoires à peigne

42



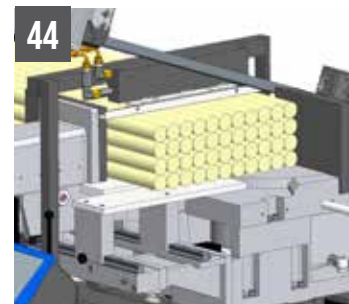
TIGER 352 NC 5.0 - Série de mâchoires à
peigne 70x70 mm max. - 8x8 min pour rédu-
ire la chute du matériau à couper

43



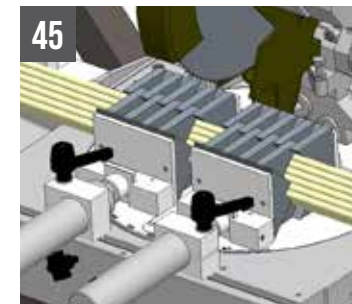
TIGER 352MA/SXevo/NC 5.0
TIGER 372 SXevo
Étau supplémentaire pneumatique

44



SHARK 452-1 SXI evo - Étau verticaux
hydraulique pour coupe en paquets
450x180 mm max.

45



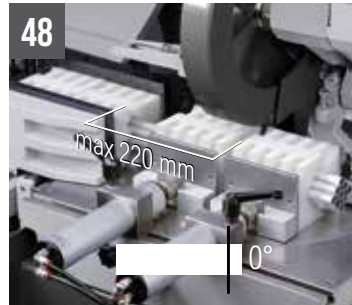
COBRA 352 SX evo - Mâchoires à peigne
pour coupe en paquets (70x70 mm max.)



46
COBRA 352 NC 5.0
Étau spécial pour réduire la chute



47
COBRA 352 NC 5.0 - Série de mâchoires à
peigne en nylon
75x75 mm max - 20x20 min



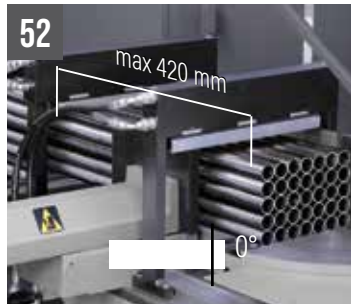
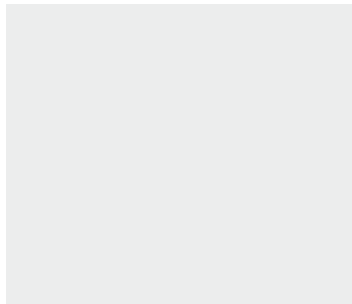
48
COBRA 352 NC 5.0 - Série de mâchoires à
peigne 75x75 mm max. - 20x20 min pour
réduire la chute du matériau à couper



49
SHARK 281 NC 5.0/282 SXI evo
Étaux verticaux hydrauliques pour coupe en
paquets (max 170x130 mm)



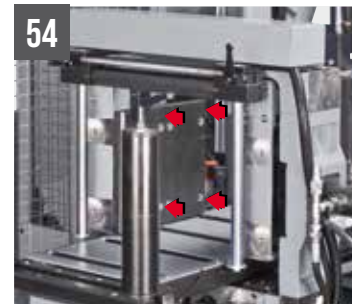
50
SHARK 332-1 SXI evo
Étaux verticaux hydrauliques pour coupe en
paquets (max 320x160 mm)



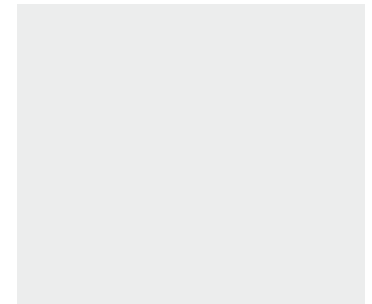
52
SHARK 332-1 NC 5.0
Étaux verticaux hydrauliques pour coupe en
paquets (max 320x160 mm)



53
SHARK 230-1 NC HS 5.0
Étaux verticaux hydrauliques pour coupe
en paquets (max 230X230 mm)



54
SHARK 230-1 NC HS 5.0
Recul automatique de la mâchoire
postérieure de l'étau d'amenage 8mm



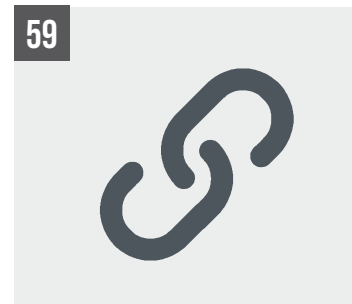
56
Table d'amenée à rouleaux pour mâchoires
à peigne - moduli da module de 1500 mm



57
1 paire de rouleaux verticaux pour table à
rouleaux KK 330



58
1 paire de rouleaux verticaux pour table à
rouleaux KK 330 HD



59
Branchement électrique pour aspirateur



60
Évacuateur de copeaux motorisé

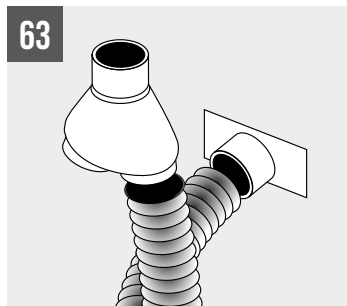
ACCESSOIRES



61 SHARK 230-1 / 331-1 NC 5.0 spider
Evacuateur de copeaux motorisé à vis



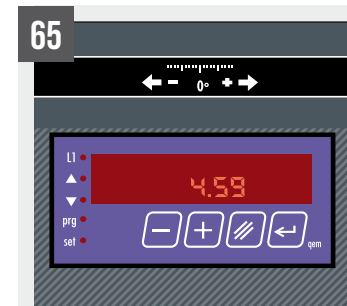
62 Aspirateur



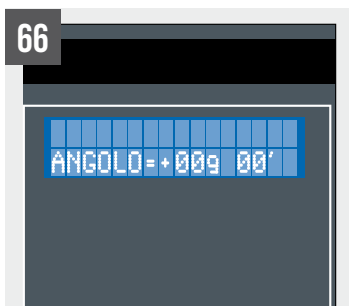
63 COBRA NC 5.0 Dispositif double aspiration



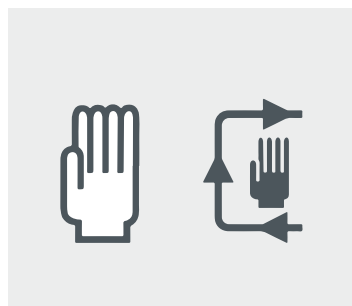
64 Socle en tôle



65 Visualisation angle de coupe



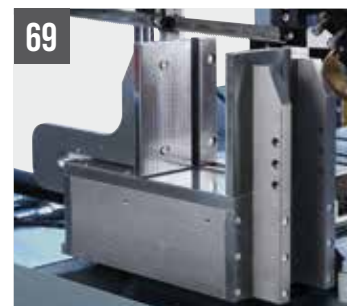
66 SHARK 332-1/382-1/452-1 SXlevo
Visualisation angle de coupe



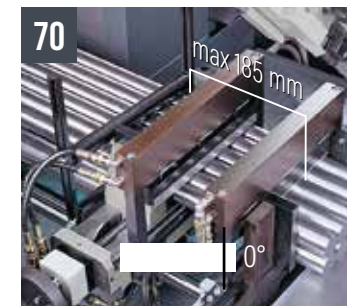
67 SHARK 281 SXI evo
Visualisation angle de coupe



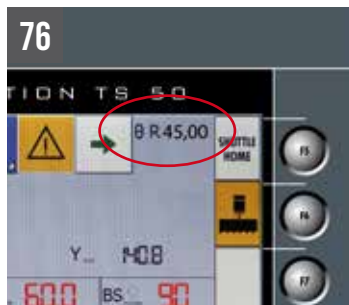
68 TIGER 352 NC 5.0
Vitesse de rotation lame 15+150 tr/min -
variateur de vitesse 5,5 kW



69 SHARK 230-1 NC HS 5.0
étau de coupe à double serrage



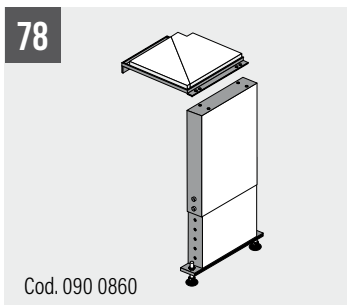
70 SHARK 331-1 NC 5.0 spider - Étaux verticaux
hydrauliques pour coupe en paquets
(max 320x150 mm)



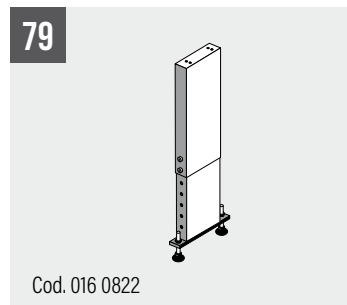
76 SHARK 332-1 NC 5.0
Visualisation angle de coupe



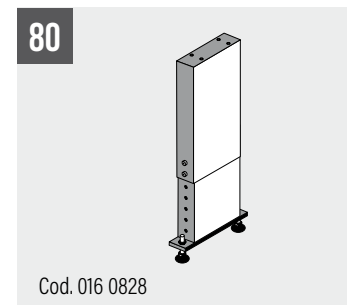
77 1 paire de rouleaux verticaux pour table à
rouleaux K210



78 SHARK 382-1 SXI Adaptateur
pour table côté déchargement



79 support pour table à rouleaux KK 200



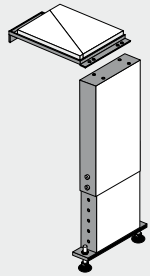
80 support pour table à rouleaux KK 460

BUTÉE ET TIGES MILLIMETRÉES

TABLES A ROULEAUX

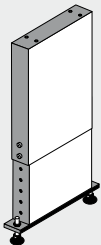


81



SHARK 331-1 NC 5.0 Spider
Adaptateur pour table côté déchargement

82



Cod. 016 0831

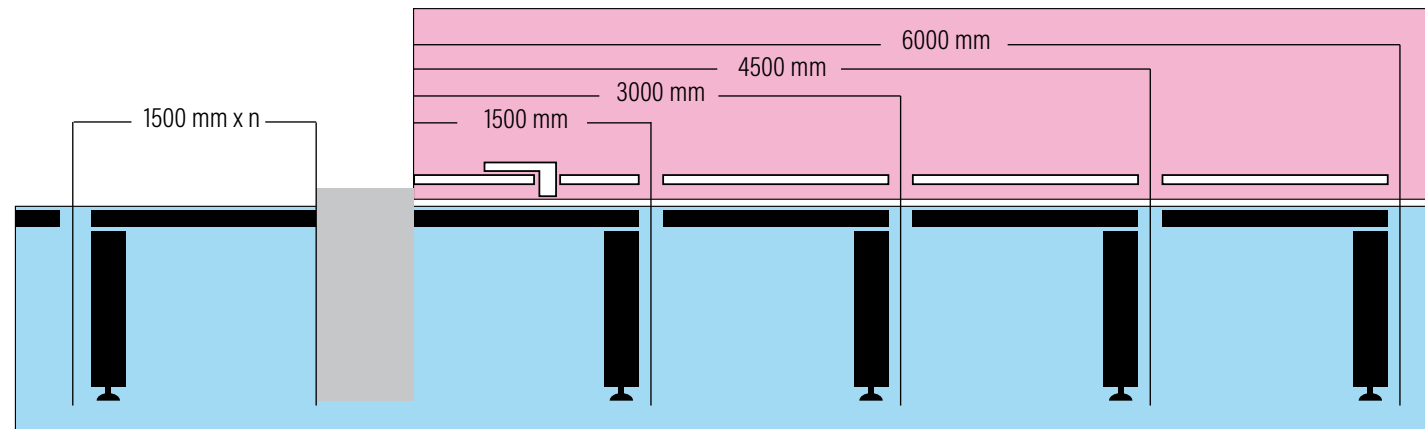
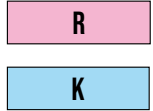
support pour table à rouleaux KK 460

83



Guide réglable pour la chute des pièces coupées

tables a rouleaux
butée et tiges millimétrées



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

BUTÉE ET TIGES MILLIMETRÉES

R1



R1 BUTEE BASCULANTE (petit modèle) pour table de déchargement KK 200 et KK 330.

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

R2



R2 BUTEE BASCULANTE (moyenne grandeur) pour table de déchargement modèle KK 200, KK 330, KK 460.

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

R3



R3 BUTEE BASCULANTE (grand modèle) pour table de déchargement modèle KK 200, KK 330, KK 460.

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

TABLES A ROULEAUX

71



KK 200

72



KK 330

73

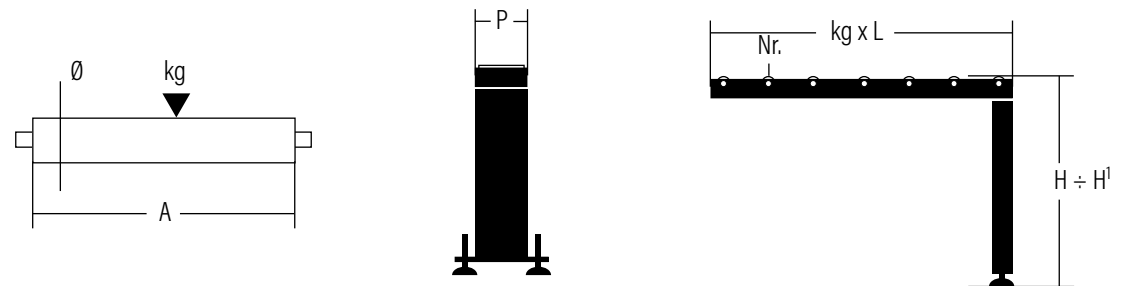


KK330 HD

74



KK 460



Modèle	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

SCIES À RUBAN



	Longueur pas plus alimentable (mm)	Chute barre avec machine en configuration réduction chute (mm)	Coupe minimale (mm)	Vitesse du chariot d'aménage (m/min)	Poids maximal qui peut glisser sur l'aménage (kg)	Hauteur table de travail (mm)	Capacité de coupe avec étaux pour coupe en paquet (mm)	Capacité du réservoir liquide réfr. (Lt)	Capacité du réservoir centrale hydraulique (Lt)	Dimensions ruban (mm)
PH 211/1	-	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 x 20 x 0.9
PH 211/1 - HB	-	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 x 20 x 0.9
PH 261/1	-	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 x 27 x 0.9
PH 261/1 - HB	-	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 x 27 x 0.9
PH 262	-	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 x 27 x 0.9
PH 262 - HB	-	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 281	-	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 281 CCS	-	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 281 SXI evo	-	-	-	-	-	875	-	13	-	2950 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 281 NC 5.0	260	-	10	4.0	1360	870	max 170 x 130	120	2.5	2950 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 282	-	-	-	-	-	870	-	13	35	2950 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 282 CCS	-	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 282 SXI evo	-	-	-	-	-	861	-	13	2.5	2950 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 331-1 NC 5.0 spider	210	-	10	4.0	1360	900	max 320 x 150	100	35	3650 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 332-1 CCS	-	-	-	-	-	870	-	60	-	3650 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 332-1 SXI evo	-	-	-	-	-	870	-	60	2.5	3650 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 332-1 NC 5.0	400	255	10	4.0	1360	870	max 320 x 160	120	35	3650 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 382-1 SXI evo	-	-	-	-	-	870	-	60	2.5	3770 ±20 x 27 x 0.9
SHARK 452-1 SXI evo	-	-	-	-	-	870	-	80	2.5	4500 ±20 x 34 x 1.1
SHARK 230-1 NC HS 5.0	85	-	10	4.0	1360	870	230 x 230	95	33	2950 ±20 x 27 x 0.9

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



	Longueur pas plus alimentable (mm)	Chute barre avec machine en configuration reduc- tion chute (mm)	Coupe minimale (mm)	Vitesse du chariot d'aménagement (m/min)	Poids maximal qui peut glisser sur l'aménagement (kg)	Hauteur table de travail (mm)	Capacité de coupe avec étaux pour coupe en paquet (mm)	Capacité du réservoir liquide réfr. (Lt)	Capacité du réservoir centrale hydraulique (Lt)	Dimensions fraise-scie (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

**TRONÇONNEUSES À
FRAISE-SCIE POUR MÉTAUX**



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

**TRONÇONNEUSES À FRAISE-
SCIE POUR ALUMINIUM**



COBRA 352 MA	-	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4
COBRA 352 SX evo	-	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4
COBRA 352 NC 5.0	385	220		4.6	1360	940	75 x 75	1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

1 - DÉFINITIONS

« CGV » : Les présentes conditions générales de vente dont les termes ci-dessous auront la signification qui leur est attribué comme suit ;

« Mep » et/ou « Société » : Mep S.p.a. dont le siège administratif est sis à Pergola (PU) ;

« Client » : toute société, organisme ou entité juridique qui achète les Produits Mep ;

« Produits » : les bien produits et/ou vendus par Mep ;

« Commande(s) » : tout bon de commande de produits adressé par le Client à Mep ;

« Vente(s) » : tout contrat de vente conclu entre Mep et le Client, suite à l'acceptation écrite transmise par Mep au Client ;

« Marques » : toutes les marques dont Mep est propriétaire ou titulaire d'une licence ;

« Droits de propriété intellectuelle » : tous les droits de propriété intellectuelle et industrielle de Mep, enregistrés ou non, et toute demande ou enregistrement relatif à de tels droits et à tout autre droit ou forme de protection.

« Conditions » désigne l'ensemble des stipulations, termes et conditions contractuelles contenus dans les présentes Conditions Générales de Vente (CGV).

2 - BUTS

2.1 Les présentes CGV s'appliquent à toutes les ventes de produits. En cas de conflit entre les conditions et termes des présentes CGV et les conditions et termes stipulés dans une Vente en particulier, ces derniers l'emporteront.

2.2 Mep se réserve le droit d'ajouter, modifier ou éliminer toute prévision des présentes CGV et il reste d'ores et déjà entendu que toute modification ne sera appliquée aux Ventes conclues qu'à partir du trentième jour suivant la notification transmise, également via e-mail ou Fax, par Mep au Client.

3 - COMMANDES ET VENTES

3.1 Sauf d'autres accords déjà signés entre Mep et le Client, chaque Vente ne sera régie que par les présentes CGV, dont elle ne pourra déroger.

3.2 Aucune commande n'oblige Mep tant qu'elle n'a pas été acceptée et confirmée par écrit avec envoi au Client de la confirmation de commande, même par e-mail ou fax.

3.3 Si le Client reçoit de la part de Mep une confirmation écrite dont les termes ne sont pas exactement conformes à sa commande, et en

cas de non-contestation de ces termes de la part du Client, passé un délai de cinq jours, la vente sera retenue conclue.

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

4 - PRIX

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

5 - LIVRAISONS

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

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

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

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

a) grèves même partielles, absence d'énergie électrique, calamités naturelles, mesures imposées par les Pouvoirs Publics, difficultés des moyens de transport, désordres publics ;

b) problèmes liés à la production ou à la planification des commandes ;

c) difficulté d'approvisionnement en matières premières.

En cas d'annulation de la part du Client d'une

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

6 - GARANTIES

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

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

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

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

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

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

6.7 Le Client s'engage à ce que les Produits soient utilisés selon les consignes données par la Société et à informer toute personne désignée pour leur utilisation que la Société est prête et disponible pour répondre à toutes ses questions et demandes d'informations visant le bon fonctionnement et la sécurité des Produits.

7 - PAIEMENTS

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

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

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

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

8 - DROITS DE PROPRIÉTÉ

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

9 - CLAUSE DE RÉSILIATION EXPRESSE

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

10 - LOI APPLICABLE - JURIDICTION ET COMPÉTENCE

10.1 Toute controverse liée à la conclusion, à l'exécution ou à la résiliation du Contrat, ou tout dommage éventuel dérivant des Produits ou de leur utilisation, est discipliné par la loi italienne et transférée à la juridiction du juge ordinaire italien ; par dérogation à tout autre critère de loi ou conventionnel, la compétence territoriale est exclusivement réservée au Tribunal de Pesaro - Section détachée de Fano.



PLAN D'ACCÈS

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

REVENDEUR

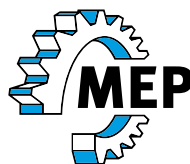
La société constructrice se réserve la faculté d'effectuer des modifications sans aucun préavis.

museo.bronzidorati@libero.it

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



DANS LE MUSÉE DE NOTRE VILLE VOUS TROUVEZ
LE SEUL GROUPE EN BRONZE DORÉ QUI EXISTE AU
MONDE



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