

CATALOGUE  
**INDUSTRY**

FR

INDUSTRY







# 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)

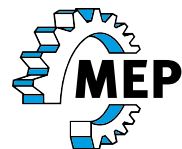
HYDMECH INC. (USA)

MEP SPA (ITALY)

MEP DO BRASIL LTDA (BRAZIL)

# MEP DANS LE MONDE

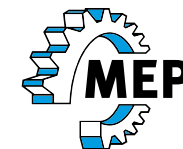
MEP (SUZHOU) CO. LTD  
(PR. CHINA)



**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 Cut Control System

---



Cycle de coupe MANUEL

---



ÉLECTRO-HYDRAULIQUE

---



ÉLECTRO-PNEUMATIQUE

---



ÉLECTRO-MECANIQUE

---



## SCIES À RUBAN



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

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



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

## CHARGEUR DE BARRES



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

ACCESSOIRES	27
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	33





# SHARK

## 332 RC KONNECT

La machine à scier à ruban SHARK 332 RC KONNECT, entièrement automatique et avec double angle de coupe programmable, maximise sécurité et puissance, pour offrir des performances fiables et une production intelligente toujours efficace.

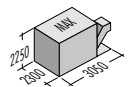
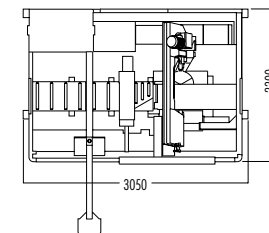
Machine à scier à ruban oscillant, hydraulique et automatique, avec double angle de coupe compris entre -60° et +60°, et fonctionnement en cycle automatique ou semi-automatique pour la coupe de tubes, de profils et de poutres en fer.

Fonctionnement sans opérateur : grâce au positionnement automatique de la tête d'usinage et des étaux, à la gestion automatique des copeaux et à la coupe d'assemblage bout à bout, le fonctionnement de la machine est entièrement automatisé, ce qui réduit les temps de programmation et d'intervention de l'opérateur. Tête d'usinage entre -60° e +60° avec pivotement automatique programmable pour des coupes symétriques ou asymétriques, avec moteur brushless, pour un contrôle précis de la vitesse, du couple et de la position.



ACCESSOIRES - PAGE 27 - N° 01 - 03 - 21 - 22 - 25 - 29 - 47 - 59

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





Contrôle de la puissance de coupe par l'intermédiaire d'un cylindre électrique actionné par un moteur brushless ; l'association du servomoteur et d'une vis à recirculation de billes garantit un contrôle précis de la dynamique de coupe, avec réponse instantanée en rétroaction à toutes les variations de puissance générées pendant l'élimination des copeaux.

Double étau de coupe pour une gestion optimale de la barre : l'étau mobile se positionne automatiquement en fonction des angles de coupe programmés, réduisant les temps d'équipement de la machine ; l'étau fixe contribue à l'amélioration du serrage en phase de coupe et garantit que la position du matériel chargé ne soit pas perdue lorsque l'alimentateur est hors des dimensions d'encombrement.

- Plan pivotant monté sur une bague de base préchargée à un tour de billes, pour garantir à la tête d'usinage un grand nombre de tours de rotation automatiques.

- Système d'alimentation modulaire avec course de 1500 mm (répétable pour couper à toutes les longueurs) ; sa structure rigide avec châssis en acier et son moteur brushless avec transmission par pignon et crémaillère à dents hélicoïdales lui

garantissent un positionnement soigné et précis. Possibilité d'étendre la course de l'alimentateur jusqu'à 3000 ou 4500 mm (en option).

- Transducteur électronique de tension de la lame qui offre une plus grande précision de coupe et qui prolonge la durée de vie de la lame.

- Variateur électronique pour le réglage en continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.

- Centrale hydraulique de dernière génération, à efficacité élevée et consommation énergétique réduite.

- Tête d'usinage avec structure en fonte pour un maximum de stabilité de coupe et une plus longue durée de vie de la lame.

- Dispositif de nettoyage de la lame pour une propreté constante de la lame, qui augmente sa durée de vie.

- Machine à scier entièrement carénée pour une sécurité optimale de l'opérateur, tout en maintenant un excellent champ de vision et une parfaite accessibilité à toutes les zones d'usinage.

- Contrôle Panel PC monté sur un bras articulé facile à déplacer, pour le contrôle des commandes dans toutes les positions d'intervention.

- Contrôle Panel PC Quad core 2,0 GHz, 8 GB Ram,

WINDOWS 10 avec écran tactile 17" et interface graphique facile à utiliser, qui fournit à l'opérateur de l'aide pour la préparation, l'optimisation et l'élaboration des commandes d'usinage.

- L'assistance à distance réduit les temps d'immobilisation de la machine, ainsi que les frais d'assistance, au minimum.

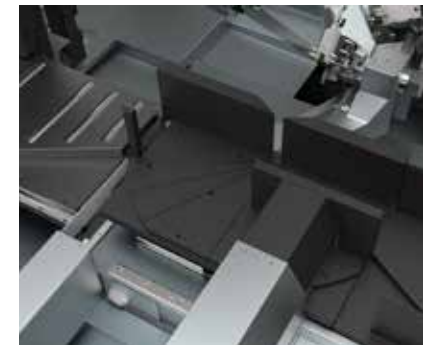
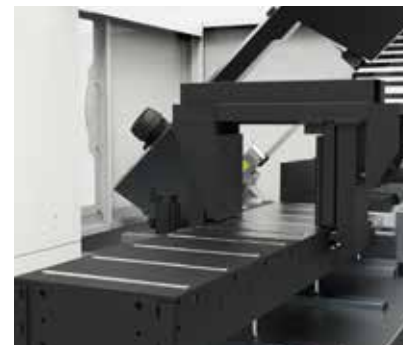
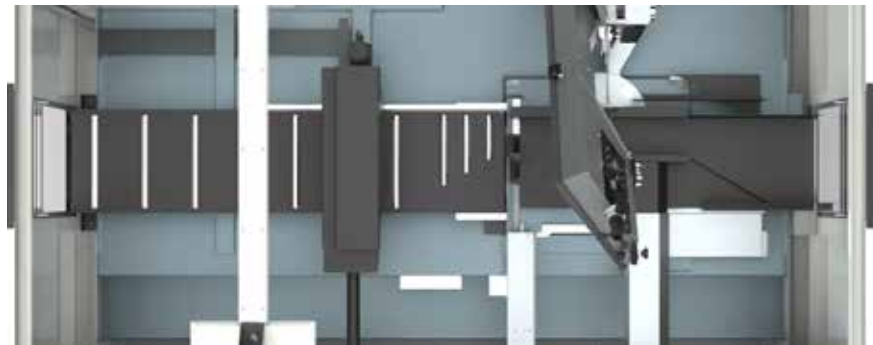
- IOT - INDUSTRY 4.0 Ready (en option).

- MES (en option).

- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur

- Ruban bimétallique de 3770 x 27 x 0,9 mm.

- Clés, manuel d'instructions et pour la commande de pièces de rechange.





# SHARK

## 350 NC HS 5.0

Shark 350 NC HS 5.0, scie à ruban automatique hydraulique, à double montant, pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox et des alliages, de barres pleines et profilées, ayant des dimensions allant jusqu'à 350x350 mm.

De série, équipée comme suit :

+ Évacuateur de copeaux motorisé avec tapis, applicable à droite ou à gauche de la machine.

+ Régulation de la pression des étaux.

+ Alimentateur avec rouleaux verticaux pour le maintien des barres.

- Cette scie, également dotée d'un cycle de coupe semi-automatique, dispose d'un contrôle numérique CNC MEP 50-Windows « CE » Based, conçu par MEP pour l'automatisation des machines de sa production.

- Cycle de coupe « coupe propre »

L'alimentateur fait reculer la barre pour éviter toute rayure sur la surface coupée quand le ruban remonte.

- Système de contrôle par bus de champ avec double microprocesseur à branchement en série.

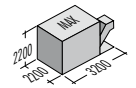
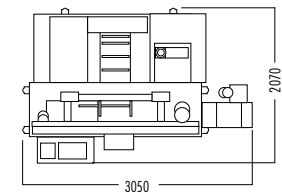
- L'interface usager avec écran tactile de 7" et touches mécaniques, pour les fonctions opérationnelles de la scie, garantissant une utilisation



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



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





fiable, simple et intuitive, et un contrôle de tous les paramètres de coupe en temps réel.

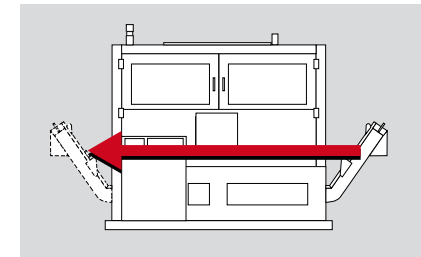
- Acquisition automatique de la position du début de coupe.
- Machine CNC qui permet de mémoriser au maximum 10 programmes de coupe, chacun ayant des quantités et longueurs différentes.
  - Robuste structure moulée en fonte afin d'absorber les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe à la machine ainsi qu'une longue durée de vie des lames.
- Avancement de l'arc avec vérin hydraulique sur des rails linéaires et patins préchargés à recirculation de billes.
- Centrale hydraulique pour le déplacement de l'arc porte-lame et pour l'ouverture/fermeture des étaux de coupe et d'alimentation.
- Variation continue de la vitesse de la lame entre 15 et 115 m/min avec variateur de fréquence vectoriel.
- Système d'alimentation (course de 600 mm pouvant être répétée pour couper à de multiples longueurs), avec moteur pas-à-pas, vis montée sur des roulements coniques opposés et préchargés et écrou à recirculation de billes.
- Rebut maximum d'une barre qui ne peut plus être alimentée 120 mm + longueur de coupe(EN

OPTION mâchoires alimentateur pour réduire la chute max. à 25 mm + longueur de coupe).

- Dispositif de contrôle de déviation de la lame (EN OPTION)
  - Étau de l'alimentateur avec auto-alignement pour l'alimentation en barres même déformées.
  - Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en maintenant la possibilité d'un réglage axial.
  - Logiciel de gestion pour contrôler/évaluer/corriger en temps réel : - puissance de coupe - couple de la coupe et tension de la lame selon les valeurs configurées.
  - Têtes guide-lame réglables en acier, avec un dispositif couplé à des rouleaux et des patins en WIDIA, et des régulateurs pour la lubrification traditionnelle.
- Machine pré-équipée pour monter le dispositif prévu pour la lubrification minimale (EN OPTION).
- Commande à l'aide du clavier pour le déplacement de la poulie pour le remplacement du ruban.
- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.
- Lampe de travail et dispositif de pointage au laser pour positionner la barre avec précision pour des coupes hors série ou d'éboutage.

- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.

- Servosystème électro-mécanique pour la tension dynamique de la lame.
- Bac pour le liquide réfrigérant logé dans le socle.
- Deux pompes pour l'alimentation de grandes quantités de liquide de coupe (120 litres/min) pour refroidir, laver en permanence le plan de travail, canaliser les copeaux afin de les évacuer et assurer ainsi une plus longue durée de vie de la lame.
- Pistolet pour le lavage des plans de travail.
- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.
- Signal sonore et lumineux clignotant en cas de machine à l'arrêt.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur.
- Ruban bimétallique pour barres pleines et profilées 4640x34x1,1 (EN OPTION 4640x41x1,3).
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.





# SHARK

## 350 CNC HS 4.0

Shark 350 CNC HS 4.0, scie à ruban automatique électro-mécanique, à double montant, pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox et des alliages, de barres pleines et profilées, ayant des dimensions allant jusqu'à 350x350 mm.

- Machine à contrôle numérique avec le CNC MEP 40 conçu par MEP pour l'automatisation des machines de sa production.

De série, équipée comme suit :

+ Évacuateur de copeaux motorisé avec tapis, applicable à droite ou à gauche de la machine.

+ Régulation de la pression des étaux.

+ Alimentateur avec rouleaux verticaux pour le maintien des barres.

- Cette scie, également dotée d'un cycle de coupe semi-automatique, utilise des technologies de pointe. En effet, le modèle Shark 350 CNC HS 4.0 est équipé d'un contrôleur avec processeur RISC 32 bits 200 MHz et une interface intégrée permettant de :

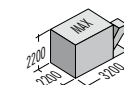
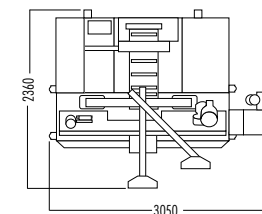
- monter un module GSM (EN OPTION) pour envoyer un SMS au numéro programmé en indiquant le type d'alarme s'étant produite au cours d'un usinage effectué avec la machine sans la présence de l'opérateur.

- obtenir des mises à jour et modifications de logiciel par E-MAIL, à transférer via un port USB ou sur une carte SD ou MMC, puis dans la mémoire de l'ordinateur de contrôle, par le port dédié de la console de commande.



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

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





- BIBLIOTHÈQUE DE COUPE : choisir le type et la forme géométrique du matériau, sa dureté, le type de ruban que l'on souhaite utiliser et automatiquement le dispositif de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe ainsi que la vitesse de rotation du ruban. L'utilisateur a la possibilité d'agrandir la bibliothèque.

En montant l'OPTION « capteurs de détection début/fin de barre » le CNC active 3 cycles de coupe spéciaux :

1 - Cycle de coupe « alimentation progressive »

La machine alimente progressivement et coupe toutes les longueurs programmées dont leur somme est incluse dans la course maximale (600 mm) ce qui permet un gain de temps.

2 - Cycle de coupe « alimentation avec gestion de prise minimale »

Le dernier morceau de la barre, qui normalement ne peut pas être alimenté, vient d'être cherché et détecté par les capteurs, et donc poussé à l'avant.

3 - Cycle de coupe « optimisation de la chute » pour barres qui ont été affranchies de deux côtés : La commande numérique optimise la dernière section, où la machine vérifie la longueur du bout de la barre avec les longueurs programmées toujours à couper. Ceux-ci sont présents, donc la machine alimente et coupe la chute en gardant la longueur de la section bonne dans l'étau de l'aménage.

- Cycle de coupe « coupe propre »

L'alimentateur fait reculer la barre pour éviter toute rayure sur la surface coupée quand le ruban remonte.



- L'interface usager avec écran tactile de 8" et touches mécaniques, pour les fonctions opérationnelles de la scie, garantit une utilisation fiable, simple et intuitive au moyen d'une fonction d'auto-apprentissage, et un contrôle de tous les paramètres de coupe en temps réel.

- Acquisition automatique de la position du début de coupe.

- Machine CNC permettant de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, chacun ayant des quantités et longueurs différentes.

- Robuste structure moulée en fonte afin d'absorber les vibrations et d'assurer une excellente stabilité durant la coupe et une longue durée de vie des lames.

- Avancement de la tête commandé par un moteur brushless avec une vis de 40 mm de diamètre et un écrou à recirculation de billes pour assurer un maximum de rigidité de coupe et permettre la comparaison automatique des données programmées/détectées et corriger en temps réel les paramètres de coupe.

- Centrale hydraulique pour l'ouverture/fermeture des étaux de coupe et d'alimentation.

- Variation continue de la vitesse de la lame entre 15 et 115 m/min avec variateur de fréquence vectoriel.

- Système d'alimentation avec une seule course de 600 mm (pouvant être répétée pour couper à de multiples longueurs), avec un moteur pas-à-pas, vis montée sur des roulements coniques opposés et préchargés et écrou à recirculation de billes.

- Chute maximale d'une barre qui ne peut plus être alimentée 120 mm + longueur de coupe (EN OPTION mâchoires alimentateur pour réduire la chute max. à 25 mm + longueur de coupe).

- Étau de l'alimentateur avec auto-alignement pour l'alimentation en barres même déformées.

- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en maintenant la possibilité d'un réglage axial.

- Logiciel de gestion pour contrôler/évaluer/corriger en temps réel : - puissance de coupe - couple de la coupe et tension de la lame selon les valeurs configurées.

- Panneau de commande à basse tension monté sur un accoudoir mobile permettant de se placer à une distance de sûreté afin d'effectuer en toute sécurité les opérations nécessaires, tout en gardant le contrôle visuel de la situation.

- Têtes guide-lame réglables en acier, avec un dispositif couplé à des rouleaux et des patins en WIDIA, et des régulateurs pour la lubrification traditionnelle.

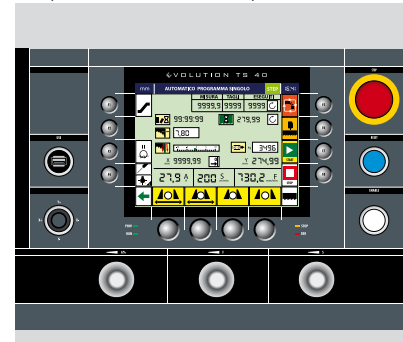
- Machine pré-équipée pour monter le dispositif prévu pour la lubrification minimale (EN OPTION).

- Commande à l'aide du clavier pour le déplacement de la poulie pour le remplacement du ruban

- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.

- Lampe de travail et dispositif de pointage au laser pour positionner la barre avec précision pour des coupes hors série ou d'éboutage.

- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.



- Servosystème électro-mécanique pour la tension dynamique de la lame.

- Dispositif de contrôle de déviation de la lame (EN OPTION)

- Bac pour le liquide réfrigérant logé dans le socle.

- Deux pompes pour l'alimentation de grandes quantités de liquide de coupe (120 litres/min) pour refroidir, laver en permanence le plan de travail, canaliser les copeaux afin de les évacuer et assurer ainsi une plus longue durée de vie de la lame.

- Pistolet pour le lavage des plans de travail.

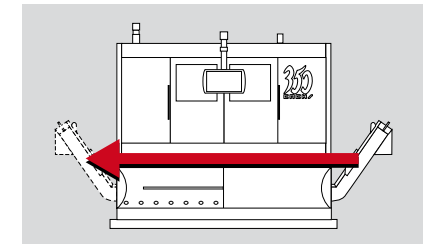
- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.

- Signal sonore et lumineux clignotant en cas de machine à l'arrêt.

- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur.

- Ruban bimétallique pour barres pleines et profilées 4640x34x1,1 (EN OPTION 4640x41x1,3).

- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.





# SHARK

## 460 KONNECT

Shark 460 KONNECT, scie à ruban automatique, à deux colonnes, pour effectuer des coupes à 0° sur des aciers de construction, inoxydables et alliés, pleins et profilés, avec des dimensions comprises dans 460x460 mm.

La scie à ruban automatique SHARK 460 KONNECT, est la solution pratique aux problèmes de précision et de qualité de coupe des métaux même de grandes dimensions.

- Robuste structure moulée en fonte afin d'absorber les vibrations et d'assurer une excellente stabilité durant la coupe et une longue durée de vie des lames.

- Contrôle Panel PC Quad core 2,0 GHz, 8 GB Ram, WINDOWS 10 avec écran tactile 17" et interface graphique facile à utiliser, qui fournit à l'opérateur de l'aide pour la préparation, l'optimisation et l'élaboration des commandes d'usinage.

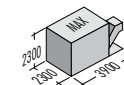
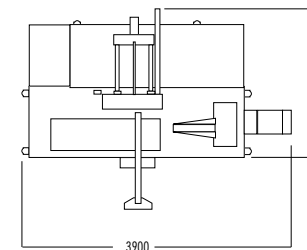
- Fonctionnement sans opérateur: grâce au positionnement automatique de la tête d'usinage et des étaux, à la gestion automatique des copeaux et à la coupe d'assemblage bout à bout, le fonctionnement de la machine est entièrement automatisé, ce qui réduit les temps de programmation et d'intervention de l'opérateur.



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



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

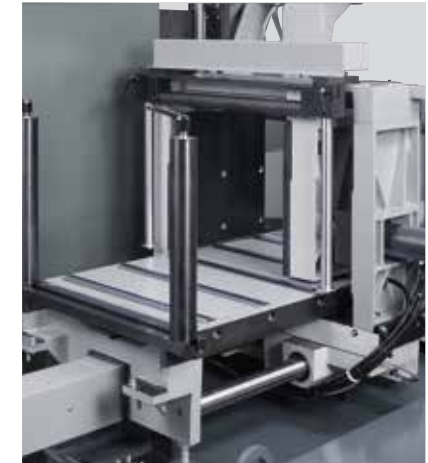




- Mouvement de la tête de coupe avec moteur brushless pour un contrôle adaptatif de la force de coupe sur vis à billes de  $\varnothing$  40mm, pour garantir la réduction des vibrations mécaniques. L'équilibrage par cylindre hydraulique confère à la machine une excellente stabilité de coupe.
- Groupe hydraulique qui alimente les étaux d'amenage et de coupe avec possibilité de régler la pression de serrage indépendamment des deux étaux.
- Système d'alimentation à course de 600 mm 23" (répétable pour couper à n'importe quelle longueur) : la structure en fonte, le moteur pas à pas, la vis montée sur des roulements coniques opposés préchargés et l'écrou à recirculation de billes, garantissent la rigidité maximale du système pour un positionnement précis et exact. Etau d'amenage à auto-alignement pour alimenter les barres même lorsqu'elles sont déformées.
- Chute maximale d'une barre qui ne peut plus être alimentée 120 mm + longueur de coupe (EN OPTION mâchoires alimentateur pour réduire la chute max. à 30 mm + longueur de coupe).
- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en maintenant la possibilité d'un réglage axial.

- Panneau de commande à basse tension monté sur un accoudoir mobile permettant de se placer à une distance de sécurité afin d'effectuer en toute sécurité les opérations nécessaires, tout en gardant le contrôle visuel de la situation.
- Têtes guide-lame réglables en acier, avec un dispositif couplé à des rouleaux et des patins en WIDIA, et des régulateurs pour la lubrification traditionnelle.
- Machine pré-équipée pour monter le dispositif prévu pour la lubrification minimale (EN OPTION).
- Commande à l'aide du clavier pour le déplacement de la poulie pour le remplacement du ruban.
- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.
- Dispositif de contrôle de déviation de la lame.
- Lampe de travail et dispositif de pointage au laser pour positionner la barre avec précision pour des coupes hors série ou d'éboutage.
- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.
- Servosystème électro-mécanique pour la tension dynamique de la lame.
- Bac pour le liquide réfrigérant logé dans le socle.

- Deux pompes pour l'alimentation de grandes quantités de liquide de coupe (120 litres/min) pour refroidir, laver en permanence le plan de travail, canaliser les copeaux afin de les évacuer et assurer ainsi une plus longue durée de vie de la lame.
- Pistolet pour le lavage des plans de travail.
- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.
- Évacuateur de copeaux motorisé.
- Signal acoustique et lumineux clignotant en cas d'arrêt de la scie.
- Machine pré-équipée pour le déplacement aussi avec chariot élévateur.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.







# SHARK

## 660 CNC HS 4.0

Shark 660 CNC HS 4.0, scie à ruban automatique à double colonne pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox ou des alliages, des barres pleines ou profilées, sur des dimensions jusqu'à 660x660 mm.

- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 40 projeté par MEP pour l'automation des machines de sa propre production.

- Cette scie dotée d'un cycle de coupe semi-automatique utilise des technologies de pointe. En effet, la Shark 660 CNC HS 4.0 comprend un contrôleur avec processeur RISC 32 bits 200 MHz et une interface intégrée permettant de:

- monter une carte GSM (EN OPTION) pour envoyer au numéro de portable saisi un texto d'information sur le type d'alarme enregistré pendant l'usinage de la machine sans la présence d'un opérateur.

- Se brancher sur le réseau Ethernet pour accéder à des services d'assistance télématique.

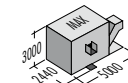
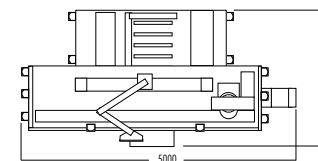
- Obtenir des mises à jour et modifications de logiciel par E-MAIL, pour ensuite les transférer par USB ou bien sur SD ou MMC card, puis dans la mémoire de l'ordinateur de contrôle, par le port dédié de la console de commande.



ACCESSOIRES - PAGE 27 - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 20 - 25 - 40 - 41 - 59 - 67



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





- Choisir dans la bibliothèque (que l'utilisateur peut augmenter) le type de matériau, les formats, la dureté, le type de ruban souhaité et automatiquement l'ordinateur de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe, ainsi que la vitesse de rotation du ruban, le positionnement de la tête.

**QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :**

- interface utilisateur avec écran touch screen de 8" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif parmis une fonction de auto-apprentissage, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.
- acquisition automatique de la position et de début de coupe.
- Machine CNC permettant de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, avec chacun des quantités et longueurs différentes.
- Structure en fonte très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe à la machine et une longue durée de vie des lames.
- Descente de la tête de coupe entraînée par deux moteurs Brushless et patins pré- chargés à récirculation de billes avec compensation hydraulique.



- Le mouvement de la tête de coupe se fait parmi des guides linéaires avec patins préchargés à récirculation à billes.

- Centrale hydraulique pour alimenter l'étau d'avancement, de coupe et le serrage des patins guide lame.

- Variation continue de la vitesse de la lame de 15 à 200 m/min avec variateur électronique vectoriel.

- Système d'amenage avec une course de 760 mm 30" (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur), avec moteur brushless, vis et écrou à billes.

- Auto-alignement de l'étau l'alimentateur pour l'alimentation des barres même si déformées.

- Chute max. des barres qu'il est impossible d'alimenter en automatique 70mm.

- Poulie motrice et libre bloquée avec frettes réglables.

- Logiciel de gestion pour contrôler/évaluer/corriger en temps réel: - force de coupe - couple de la coupe et tension de la lame selon les valeurs configurées.

- Pupitre à basse tension monté sur un bras articulé avec chaire réglable.

- Têtes guide-lame réglables. Le système de guide-lame est formé par une combinaison de

- rouleaux de préchargement et patins en métal dur fritté.

- Commande sur le clavier pour le déplacement de la poulie afin de remplacer le ruban.

- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.

- Système de contrôle de la déviation de coupe.

- Lampe d'éclairage et dispositif de pointage au laser pour positionner la barre avec précision pour des coupes hors série ou d'éboutage.

- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.

- Servosystème électro-mécanique pour la tension dynamique de la lame.

- Bac de liquide réfrigérant logé dans le socle.

- Système de lubrification de la lame et de coupe alimenté par deux électropompes triphasés avec 120 l/min de portée

- Pistolet d'arrosage des plans de travail.

- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.

- Evacuateur de copeaux motorisé.

- Signal acoustique et lumineux clignotant.

- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.

- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.





# SHARK

## 512 SXI EVO

SHARK 512 SXI EVO, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique de 4640x34x1,1 mm pour la coupe de tuyaux, profilés et poutres jusqu'à 510 x 320 mm à 0°.

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

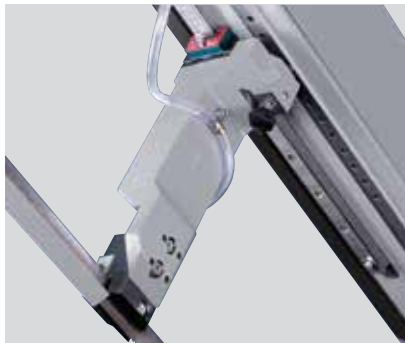
CYCLE DE COUPE :










- 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.

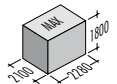
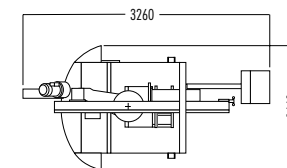
- CYCLE DOWN-UP: on agissant sur le cycle SEMIAUTOMATIQUE, le bouton poussoir DOWN permet de faire arrêter la tête et la rotation du ruban à fin de coupe en gardant l'étau fermé et compléter l'ouverture de l'étau et le retour en haut de la tête parmis le bouton poussoir UP.



ACCESSOIRES - PAGE 27 - N° 01 - 02 - 03 - 07 - 11 - 12 - 31 - 53 - 54 - 55 - 59



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





#### QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

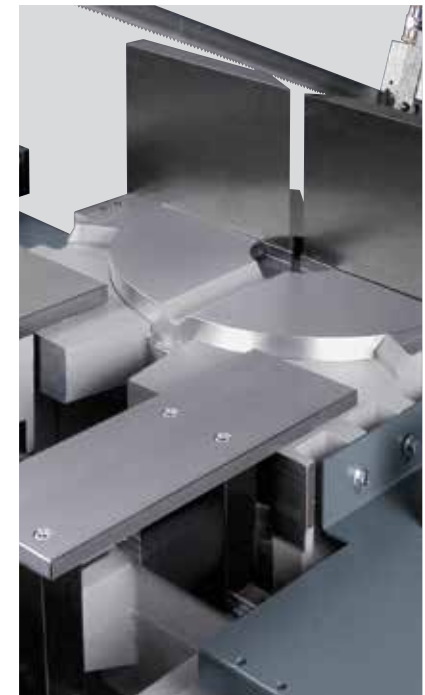
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau 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.
- Nouveau 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 stabilité et sécurité lors de la coupe.
- Support de la barre avec rouleau situé à gauche du plateau de coupe, qui coulisse sur une glissière linéaire à circulation de billes qui peut être facilement déplacé pour permettre la coupe jusqu'aux angles maximum sans opérations de démontage.
- Étau hydraulique avec dispositif d'accostage rapide coulissant et translation sur des guides linéaires à circulation de billes.
- Tension de la lame avec transducteur électronique à activation manuelle.
- Support vertical de la tête mobile à réglage manuel, coulissant sur une guide linéaire à



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





# SHARK

## 652 SXI H 5.0

SHARK 652 SXI H 5.0, scie semi-automatique électrohydraulique à double colonne, avec ruban de 6700x41x1,3mm pour tubes et poutres compris dans 650x450mm à 0°, pour coupes de +60° jusqu'à -60°.

- Machine disponible en deux versions, toute les deux avec commandes par clavier simplifié par touch screen géré par un coteleur MEP de dernière génération étudié exclusivement pour ses propres scies .

- Version MANUELLE (rotation manuelle de la tête avec angle de coupe visualisé sur écran, servocommande pour le blocage hydraulique de la tête).

- Version AUTOMATIQUE (programmation de l'angle de coupe par le pupitre avec blocage de la tête hydraulique automatique).

- Dans la version avec positionnement AUTOMATIQUE l'angle de coupe est atteint par la transmission pignon /chêne et il y a deux cycles de coupes:










A) le cycle AUTOMATIQUE pour les coupes à un angle unique.

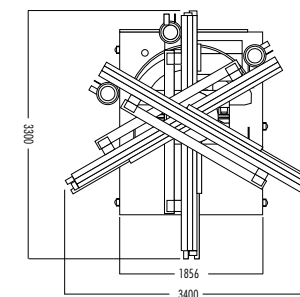
B) le cycle AUTOMATIQUE pour les coupes avec deux angles programmés à faire exécuter en alternatif.

Pour faciliter la mise en place de l'angle de coupe les deux versions A et B, peuvent être complétée de deux dispositifs avec rouleaux à soulèvement hydraulique en entrée et en sortie pour soutenir les barres et annuler la charge sur la table tournante (OPTION).



ACCESSOIRES - PAGE 27 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 29 - 36 - 37 - 59 - 65 - 66 - 67

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



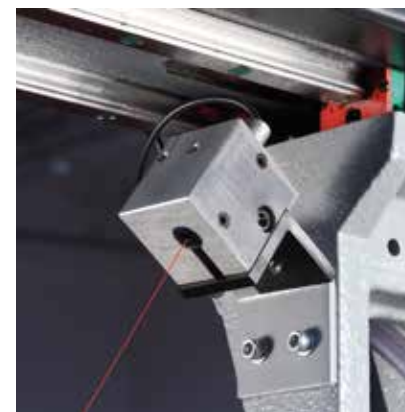


#### QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:

- Structure en fonte très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe et une longue durée de vie des lames.
- Puissant moteur de 9,2 kW (15 hp) avec variation continue de la vitesse de la lame de 15 à 150 m/min avec variateur vectoriel.
- Robuste surface de travail en acier avec des grandes rainures pour l'élimination des copeaux.
- Lampe de travail et dispositif de pointage au Laser pour positionner avec précision la barre à couper.
- Descente de l'archet entraînée par un double vérin hydraulique sur des rails linéaires et patins pré-chargés à récirculation de billes. (ruban incliné de 3° pour couper facilement les parties horizontales).
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve proportionnelle montée directement sur le vérin.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Display touch screen 7".
- Système de serrage hydraulique avec deux étaux indépendants à gauche et à droite de la

coupe et étau vertical.

- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.
- Têtes guide-lame réglables en acier, avec dispositifs couplés à des roulements et des patins carbure.
- Servosystème électro-mécanique de tension dynamique de la lame (2250 kg).
- Trois pompes d'arrosage haut débit (120 litres/min) pour refroidir, laver en permanence le plan de travail, canaliser les copeaux en vue de leur élimination.
- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.
- Évacuateur de copeaux motorisé.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur ou grue.
- Livrée avec un ruban bi-métallique.





# TIGER

## 372 CNC LR 4.0

TIGER 372 CNC LR 4.0, tronçonneuse à fraise-scie HSS, automatique, électromécanique à descente verticale, avec fonctionnement également en cycle semi-automatique, pour la coupe des aciers de -45° jusqu'à +60°.

- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 40 projeté par MEP pour l'automatisation des machines de sa propre production, qui permet d'obtenir sur la même barre ou sur le matériel chargé sur le chargeur de barres CB 6001 (en option) jusqu'à 300 programmes de coupe, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.

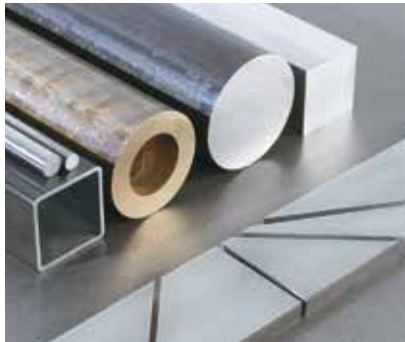
- Le CB 6001, pour productions élevées, doit être commandé avec la machine et peut gérer des barres rondes, carrées et rectangulaires dans les dimensions maximum reportées sur la documentation.













### QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

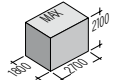
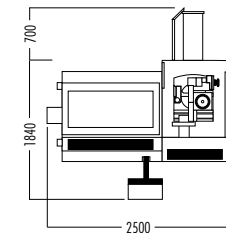
- Interface utilisateur avec écran touch screen de 8" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif parmi une fonction de auto-apprentissage, et un contrôle de tout les paramètres de coupe en temps réel.



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



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

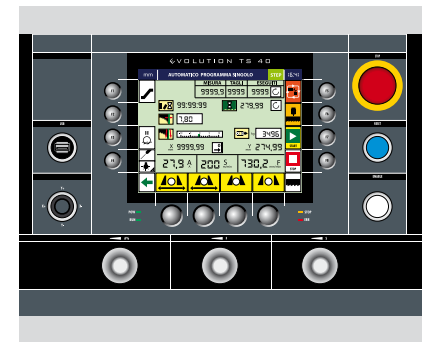
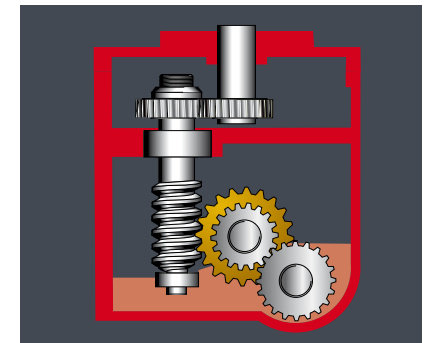




- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Système de transmission à 3 stades pour garantir une rigidité et précision élevées et obtenir ainsi des grandes capacités d'enlèvement de copeaux.
- Modèle entièrement protégé, pour permettre d'atteindre trois buts fondamentaux :
  - + la sécurité de l'opérateur (pendant les cycles de travail, l'accès est empêché par un dispositif avec ouverture temporisée).
  - + L'isolement acoustique. + La possibilité de travailler avec de grandes quantités de liquide de coupe (120 litres/mn) pour réfrigérer, laver continuellement la surface de travail, évacuer les copeaux en déchargement et garantir ainsi une plus longue durée de vie des fraises-scies.
  - Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-

- chargés à billes.
- Avancement de la tête avec vérin électromécanique pour garantir une rigidité de coupe maximum et pour permettre la comparaison automatique des données établies/détectées et corriger en temps réel les paramètres de coupe.
- 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.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Goujon de rotation avec roulement comprimé sur un palier de butée afin de garantir précision et stabilité de rotation.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 1000 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Étau basculant pour l'amenage des barres même si elles sont déformées.
- Étau de blocage pneumatique avec lardon réglable en acier.
- Étau vertical pneumatique.

- Étau spécial pour réduire la chute.
- Socle avec tiroir pour la récupération des copeaux, qui peut être remplacé sur demande par un évacuateur de copeaux motorisé.
- Fraise-scie en dotation Ø 350 mm.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



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





# TIGER

## 372 CNC LR 4.0 RC

TIGER 372 CNC LR 4.0 RC, tronçonneuse à fraise-scie HSS pour la coupe des aciers, avec rotation de la tête contrôlée par le CNC MEP 40.

- Machine automatique électromécanique à descente verticale, qui permet d'obtenir en automatique de coupes biaisées de  $-45^\circ$  jusqu'à  $+45^\circ$  (voir configuration en Fig A) ou jusqu'à  $+60^\circ$  en cycle semi-automatique seulement.

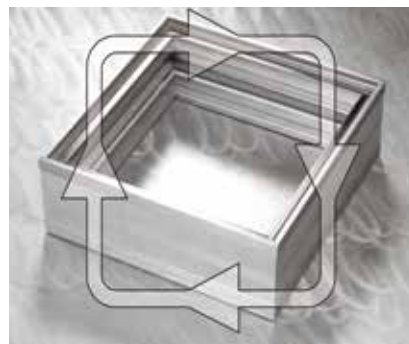
En plus de couper la barre positionnée manuellement en usinage, la machine peut aussi charger automatiquement toutes les barres qui se trouvent sur la glissière du chargeur de barres CB 6001 (EN OPTION). Le CB 6001, pour productions élevées, doit être commandé avec la machine et peut gérer des barres rondes, carrées et rectangulaires dans les dimensions maximums reportées sur la documentation.












### QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :

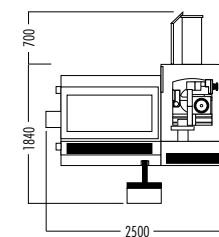
- Interface utilisateur simple, intuitive et rapide, avec des propositions graphiques visualisées sur écran tactile de 8"
- Rotation de haute précision avec lecture par un encodeur (1' de définition)
- Positionnement et arrêt par moyen d'un moteur brushless avec blocage pneumatique



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



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





- Contrôle de tout les paramètre de coupe en temps réel.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Système de transmission à 3 stades pour garantir une rigidité et précision élevées et obtenir ainsi des grandes capacités d'enlèvement de copeaux.
- Modèle entièrement protégé, pour permettre d'atteindre trois buts fondamentaux :
  - + la sécurité de l'opérateur (pendant les cycles de travail, l'accès est empêché par un dispositif avec ouverture temporisée).
  - + L'isolement acoustique.
  - + La possibilité de travailler avec de grandes quantités de liquide de coupe (120 litres/mn) pour réfrigérer, laver continuellement la surface de travail, évacuer les copeaux en déchargement et garantir ainsi une plus longue durée de vie des fraises-scies.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Avancement de la tête avec vérin électromécanique pour garantir une rigidité de coupe maximum et pour permettre la comparaison automatique des données établies/détectées et corriger

- en temps réel les paramètres de coupe.
- 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.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Goujon de rotation avec roulement comprimé sur un palier de butée afin de garantir précision et stabilité de rotation.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 1000 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Étau basculant pour l'amenage des barres même si elles sont déformées.
- Étau de blocage pneumatique avec lardon réglable en acier.
- Étau vertical pneumatique.
- Étau spécial pour réduire la chute.
- Socle avec tiroir pour la récupération des copeaux, qui peut être remplacé sur demande par un évacuateur de copeaux motorisé.
- Fraise-scie en dotation Ø 350 mm.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

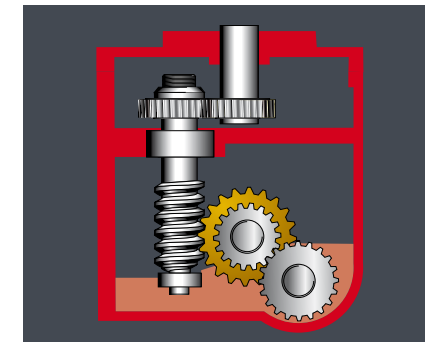
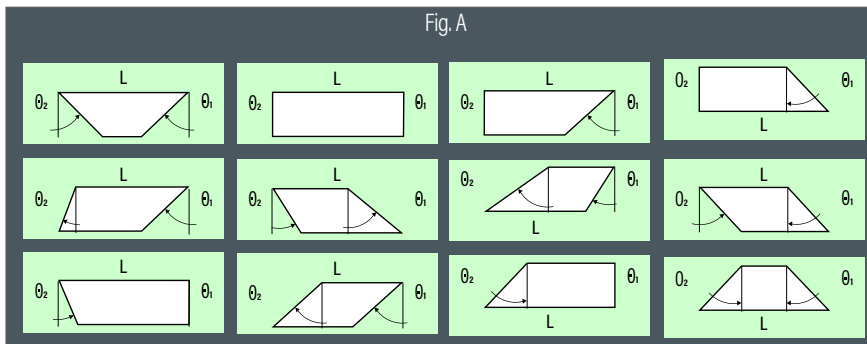


Fig. A





# TIGER

## 402 CNC HR 4.0

TIGER 402 CNC HR 4.0, tronçonneuse à fraise-scie HM, automatique, électropneumatique à descente verticale, pour exécuter des coupes sur l'aluminium et alliages légers de -45° jusqu'à +60°.

- Machine à contrôle numérique avec le nouveau CNC: MEP 40 projeté par MEP pour l'automatisation des machines de sa propre production, qui permet d'obtenir sur la même barre ou sur le matériel chargé sur le chargeur de barres CB 6001 (en option) jusqu'à 300 programmes de coupe, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.










- Le CB 6001, pour productions élevées, doit être commandé avec la machine et peut contenir des barres rondes, carrées et rectangulaires dans les dimensions maximum reportées sur la documentation.

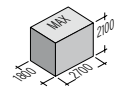
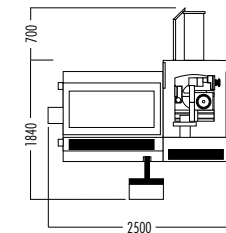
- La machine TIGER 402 est complètement enveloppée pour offrir sécurité à l'opérateur (pendant le cycle de travail, l'accès est empêché par un dispositif avec ouverture temporisée) et pour l'isolement acoustique.



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



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





**QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :**

- Interface utilisateur avec écran touch screen de 8" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantie une utilisation fiable, simple et intuitif parmis une fonction de auto-apprentissage, et un contrôle de tout les paramètre de coupe en temps réel.
- 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.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Avancement de la tête avec vérin pneumatique et frein hydraulique coaxial pour garantir une rigidité de coupe maximum.

- Contrôle de l'effort de coupe (système adaptatif).
- Système de transmission à poulies et courroies dentée.
- Rotation de la lame avec moteur à deux vitesses 1400/2800 tr/min.
- Dispositif automatique pour la lubrification de la lame qui entre en fonction seulement au moment de la coupe.
- Goujon de rotation avec roulement radial afin de garantir précision et stabilité de rotation.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 1000 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).
- Étau basculant pour l'amenage des barres même si elles sont déformées.
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration (en option).

- Double étau de blocage pneumatique.
- Étau vertical pneumatique.
- Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.
- Systèmes de contrôle et d'actionnement protégés contre tous phénomènes électriques ou électromécaniques en entrée et en sortie.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Fraise-scie en dotation Ø 400 mm.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



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





# TIGER

## 402 CNC HR 4.0 RC

TIGER 402 CNC HR 4.0 RC, tronçonneuse à fraise-scie HM pour exécuter des coupes sur l'aluminium et alliages légers avec rotation de la tête contrôlée par le CNC MEP 40.

- Machine automatique électropneumatique à descente verticale, qui permet d'obtenir en automatique de coupes biaisées de  $-45^\circ$  jusqu'à  $+45^\circ$  (voir configuration en Fig A) ou jusqu'à  $+60^\circ$  en cycle semi-automatique seulement.










En plus de couper la barre positionnée manuellement en usinage, la machine peut aussi charger automatiquement toutes les barres qui se trouvent sur la glissière du chargeur de barres CB 6001 (EN OPTION). Le CB 6001, pour productions élevées, doit être commandé avec la machine et peut gérer des barres rondes, carrées et rectangulaires dans les dimensions maximums reportées sur ladocumentation.

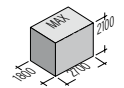
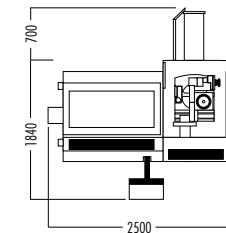
- La machine TIGER 402 est complètement enveloppée pour offrir sécurité à l'opérateur (pendant le cycle de travail, l'accès est empêché par un dispositif avec ouverture temporisée) et pour l'isolement acoustique.



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



									
mm	kW	rpm	mm					kg	
HM 400x32	3,3/4,4	1400/2800	185	0°	400	130	120	180x100	1060
				+ 45°	400	115	100	120x100	
				+ 60°	400	115	90	90x90	
				- 45°	400	115	100	120x100	





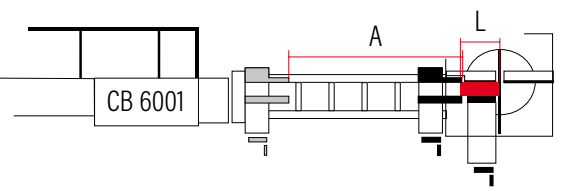
**QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:**

- Interface utilisateur simple, intuitive et rapide, avec des propositions graphiques visualisées sur écran tactile de 8"
- Rotation de haute précision avec lecture par un encodeur (1' de définition)
- Positionnement et arrêt par moyen d'un moteur brushless avec blocage pneumatique
- Contrôle de tout les paramètre de coupe en temps réel.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Avancement de la tête avec vérin pneumatique et frein hydraulique coaxial pour garantir une rigidité de coupe maximum.
- Contrôle de l'effort de coupe (système adaptatif).

- Système de transmission à poulies et courroies dentée.
- Rotation de la lame avec moteur à deux vitesses 1400/2800 tr/min.
- Dispositif automatique pour la lubrification de la lame qui entre en fonction seulement au moment de la coupe.
- Goujon de rotation avec roulement radial afin de garantir précision et stabilité de rotation.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 1000 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur).
- Étau basculant pour l'amenage des barres même si elles sont déformées.
- Tiroir pour la récupération de copeaux et prédisposition pour être raccordé à une installation d'aspiration en option.
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration (en option).

- Double étau de blocage pneumatique.
- Étau vertical pneumatique.
- Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.
- Systèmes de contrôle et d'actionnement protégés contre tous phénomènes électriques ou électromécaniques en entrée et en sortie.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Fraise-scie en dotation Ø 400 mm.
- Clés de service, notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



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

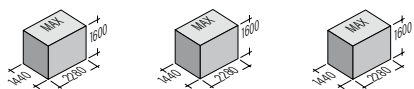




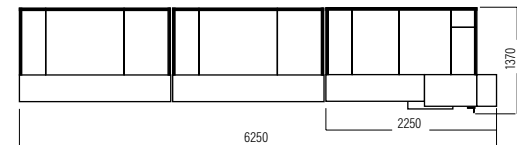
# CB 6001

CB 6001 CHARGEUR DE BARRES DE 6000 mm  
AVEC GLISSIÈRE POUR SCIES MEP TIGER 372 CNC  
LR 4.0 et TIGER 402 CNC HR 4.0.

CB 6001 - Vu qu'il peut supporter une charge  
maximum de 2400 kg (8 barres de 6 m de rond  
plein Ø 80 mm), il faut fixer la structure au sol  
pour éviter des désaxements même minimes.



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





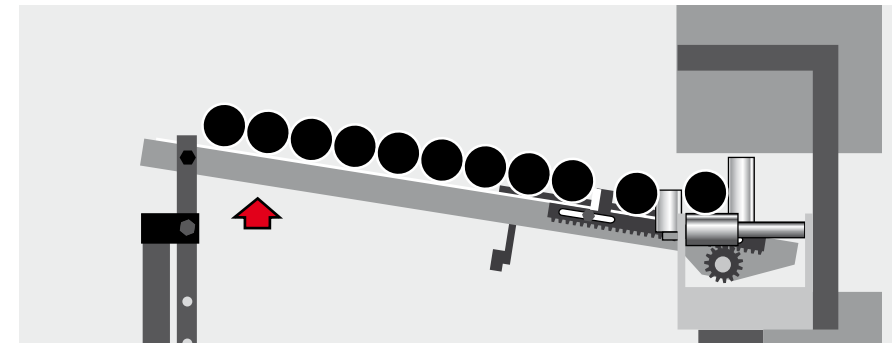
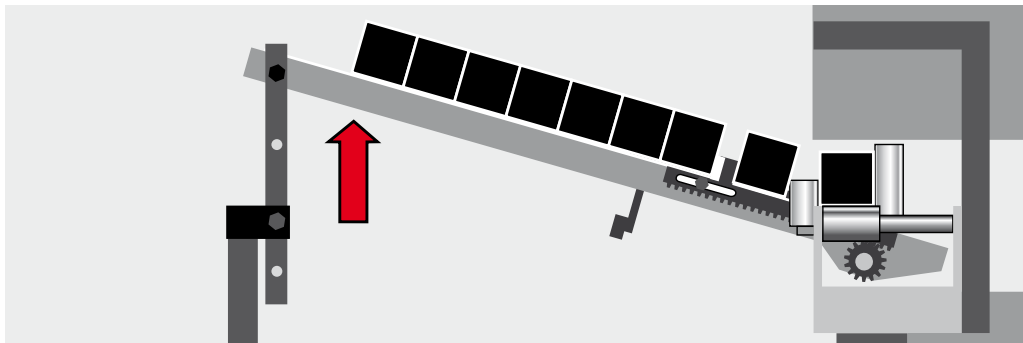
**QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:**

- Cet accessoire permet d'envoyer, en usinage, en séquence toutes les barres qui se trouvent sur la glissière du chargeur, afin de rendre indépendante la scie pendant longtemps, même sans opérateur.
- Le CB 6001 a une glissière de 80 cm avec une inclinaison réglable qui peut être chargée sur son entière surface et peut contenir des barres rondes, carrées et rectangulaires / pleines / tubulaires dans les dimensions maximum reportées sur le tableau des caractéristiques.

- Quand il reste une partie de la barre sur la scie, qui ne peut plus être coupée (chute), le chargeur envoie une nouvelle barre qui expulse la chute précédente et positionne la nouvelle barre pour la coupe d'affranchissement; cette coupe n'est pas comptée dans le calcul des coupes effectuées.
- Le CB 6001 a une robuste structure en acier tubulaire partiellement démontable, réalisée à emboîtements pour faciliter le transport.
- Les mécanismes de transmission (engrenages et crémaillères) et de sélection des barres sont

réalisés en acier.

- Le CB 6001 peut être commandé en même temps que la scie ou bien successivement, à condition que la scie ait été commandée avec l'option de « prédisposition pour CB 6001 avec étau pour réduire la chute du matériel ».
- Il doit être branché à une alimentation pneumatique à 6 BARS et son moteur est alimenté par le contrôleur de la scie.
- En coupant des grosses épaisseurs, on produit une quantité élevée des copeaux, voilà pourquoi il est conseillé d'équiper la scie avec « l'évacuateur de copeaux motorisé » en option.





# ACCESSORIES



1 bidon d'huile de coupe 5 l



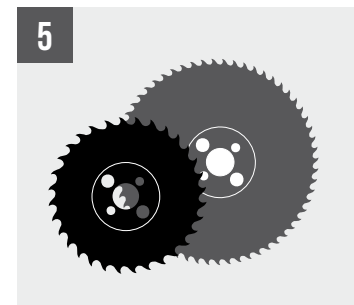
2 système de lubrification minimale



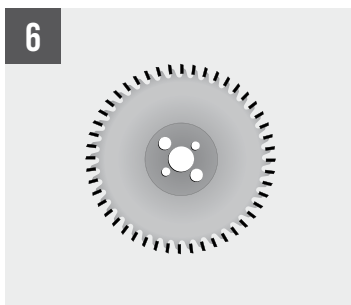
3 ruban bi-metal



4 ruban à plaquettes carbure rapportées



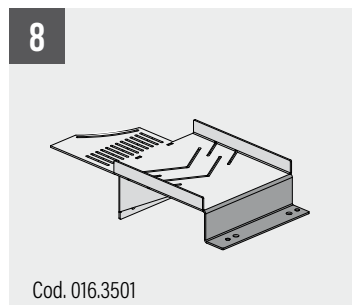
5 Fraise-scie en acier HSS



6 fraise-scie en acier HM



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



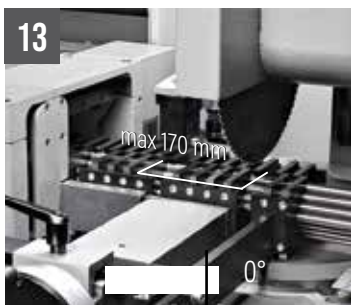
8 Cod. 016.3501



11 SHARK SXI evo Régulateur pression étai hydraulique



12 Shark 512 SXI evo Pointeur laser + lampe d'éclairage



13 TIGER 372 CNC LR 4.0 - série de mâchoires à peigne 70x70 mm max. pour réduire la chute du matériau à couper



14 TIGER 402 CNC HR 4.0 - série de mâchoires à peigne 75x75 mm max. pour réduire la chute du matériau à couper



15 TIGER 372 CNC LR 4.0 étai supplémentaire pneumatique



16 TIGER 402 CNC hs 4.0 - série de mâchoires à peigne en nylon 75x75 mm max.



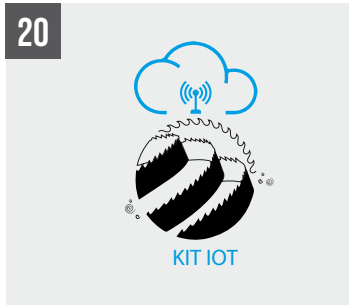
17 SHARK 350 NC HS 5.0 étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 350x350 mm)



18 SHARK 350 CNC - 350 NC - 460 étai spécial pour réduire la chute



19 SHARK 350 CNC HS 4.0 - 350 NC HS 5.0 Déviation lame



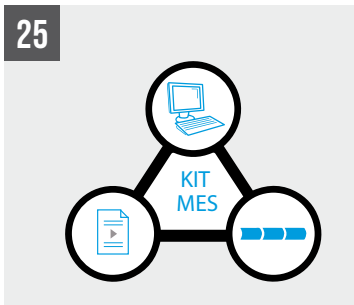
20 Kit IOT Industry 4.0 Ready



21 SHARK 332 RC KONNECT Caméra fixe



22 SHARK 332 RC KONNECT Portes arrière repliables



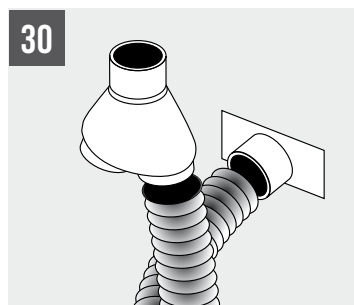
25 KIT MES



27 aspirateur



29 évacuateur de copeaux motorisé



30 TIGER 402 CNC HR 4.0 Dispositif double aspiration



31 SHARK 512 Visualisation angle de coupe



32 TIGER 372 CNC LR 4.0 (Ø max 105 mm) guidelame en carbure



33 SHARK 350 CNC HS 4.0 - SHARK 460 KONNECT étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 350X350 mm)



35 TIGER 402 CNC HR 4.0 - étai spécial pour réduire la chute



36 SHARK 652 SXI H 5.0 - Rouleau hydraulique de lavage (côté gauche)

# ACCESSORIES



37 SHARK 652 SXI H 5.0 - Rouleau hydraulique de lavage (côté droite)



38 CB 6001



39 Table d'amenée à rouleaux pour mâchoires à peigne - module de 1500 mm



40 SHARK 660 CNC HS 4.0 étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (660 x 660 mm)



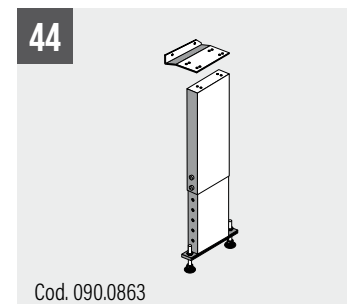
41 SHARK 660 CNC HS 4.0 recul de la mâchoire fixe de coupe



42 SHARK 660 CNC HS 4.0 étai d'alignement barre

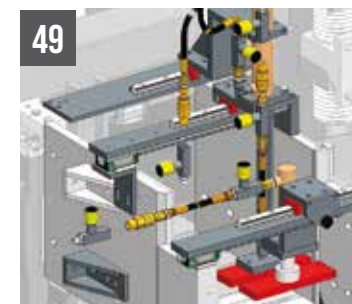


43 SHARK 350 CNC HS 4.0 / SHARK 350 NC HS 5.0 Kit vitesse ruban 15+200 m/min



Cod. 090.0863

44 TIGER 372 / 402 Adaptateur avec support pour table côté déchargement



49 Shark 350 CNC hs 4.0 / SHARK 350 NC hs 5.0 Étaux verticaux hydrauliques avec étai pour la réduction de la chute (max. 250x200 / min. 100x20mm)



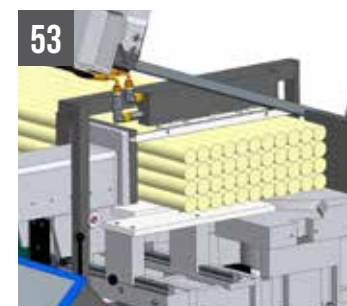
50 Shark 350 CNC hs 4.0 Capteurs de présence barre pour optimiser la chute (3 cycles de coupe spéciaux)



51 Shark 350 CNC hs 4.0 / SHARK 350 NC hs 5.0 Version ruban de 41 mm



52 SHARK 350 NC HS 5.0 Adaptateur pour table côté déchargement



53 SHARK 512 SXI evo Étai verticaux hydraulique pour coupe en paquets 510x180 mm max.



54 SHARK 512 SXI evo Adaptateur de décharge

55



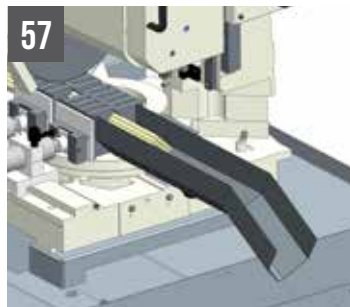
SHARK 512 SXI evo  
Adaptateur de charge

56



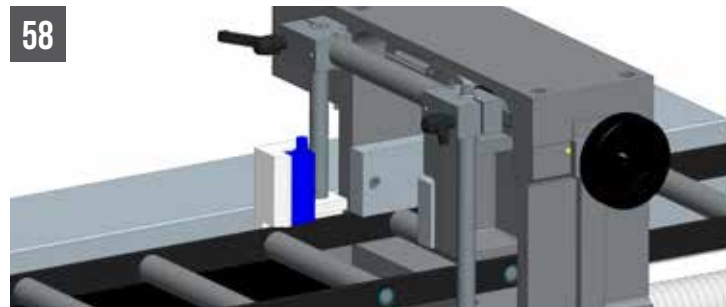
TIGER 372 CNC LR 4.0 - Guide réglable dans l'alimentateur pour mâchoires à peigne (la course maximale de l'alimentateur se réduit de 100mm)

57



TIGER 372 CNC LR 4.0 - TIGER 402 CNC HR 4.0  
Guide de déchargement pièces pour mâchoires à peigne

58



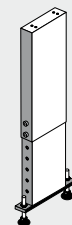
TIGER 372 CNC LR 4.0/RC - TIGER 402 CNC HR 4.0/RC - Alimentation incrémentale du matériau en mode automatique au moyen de capteurs pour la reconnaissance de la barre

59



Adaptation de voltage

60



Cod. 016 0822

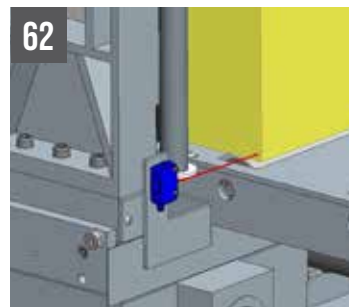
support pour table à rouleaux KK 200

61



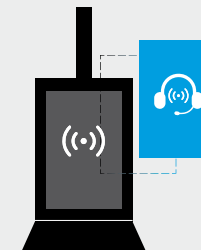
SHARK 460 KONNECT  
Dispositif écoulement du liquide de refroidissement têtes guidelame

62



SHARK 460 KONNECT  
Kit d'optimisation des chutes

63



SHARK 460 KONNECT  
Service à distance par wi-fi

64



SHARK 460 KONNECT  
Adaptateur pour table côté chargement

65



SHARK 652 SXI 5 5.0  
Adaptateur avec support pour table côté chargement

66



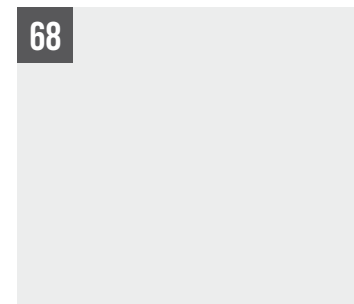
SHARK 652 SXI 5 5.0  
Adaptateur avec support pour table côté déchargement

67



Convoyeur de copeaux à charnière pour inox

68






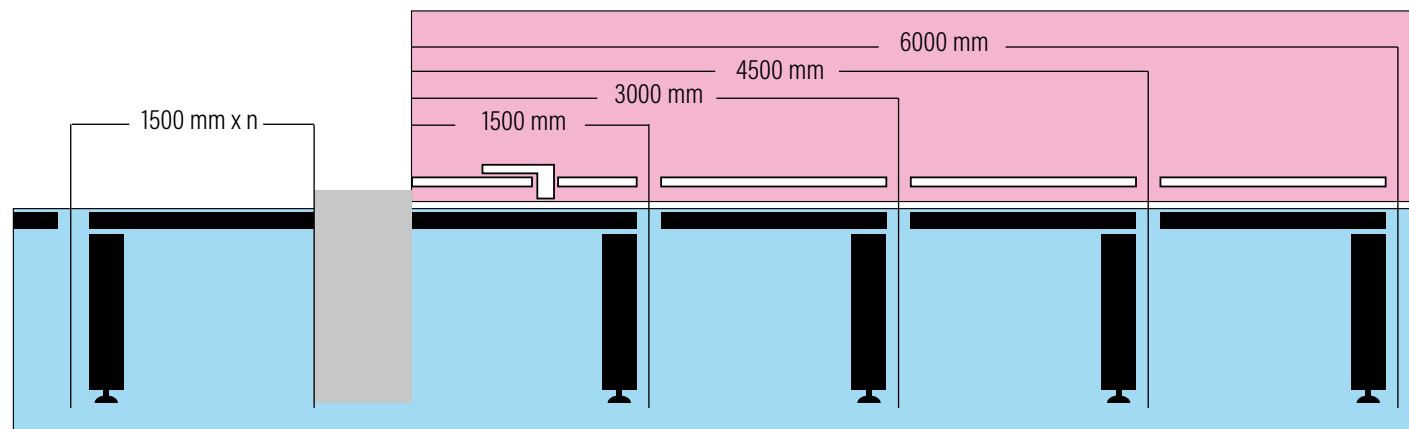
# BUTÉE ET TIGES MILLIMETRÉES

## TABLES A ROULEAUX

**R** butée et tiges millimétrées

**K** tables a rouleaux

	<b>KK 200</b>
<b>R1</b>	●
<b>R2</b>	●
<b>R3</b>	●



## TYPES DE BUTÉES BASCULANTES



R1



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

- 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.

- 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.

- 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

45



**KK 200**

46

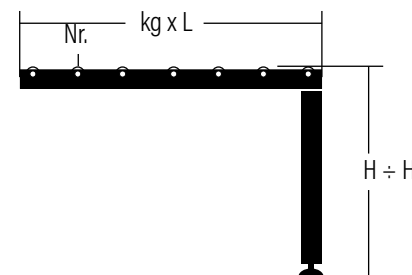
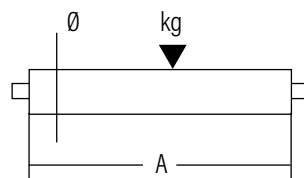


**KK 330**



47



**KK330 HD**



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

		Longueur minimale pas plus alimentable (mm)	Coupe minimale (mm)	Vitesse du chariot d'aménagement (m/min)	Poids maximal qui peut glisser sur l'aménagement (kg)	Hauteur table de travail (mm)	Capacité de coupe avec étaux pour coupe en paquet (mm)	Capacité du réservoir liquide réfr. (Lt)	Capacité du réservoir centrale hydraulique (Lt)	Dimensions ruban (mm)	Dimensions fraise-scie (mm)	
<b>SCIES À RUBAN</b>												
		SHARK 332 RC KONNECT	390	10	9	1360	930	-	70	140	3770 ±20 X 27 X 0.9	-
		SHARK 350 NC HS 5.0	130	10	4.5	2720	830	350 X 350	220	60	4640 ±20 X 34 X 1.1	-
		SHARK 350 CNC HS 4.0	130	10	4.5	2720	830	350 X 350	220	60	4640 ±20 X 34 X 1.1 4640 ±20 X 41 X 1.3	-
		SHARK 460 KONNECT	120	10	4.5	2720	880	460 X 460	285	60	6350 ±20 X 41 X 1.3	-
		SHARK 660 CNC HS 4.0	70	10	4.5	10000*	890	660 X 660	340	72.5	8400 ±20 X 54 X 1.6 8400 ±20 X 67 X 1.6	-
		SHARK 512 SXI evo	-	-	-	-	880	-	200	2.5	4640 ±20 X 34 X 1.1	-
		SHARK 652 SXI H 5.0	-	-	-	-	938	-	95	24.5	6700 ±20 X 41 X 1.3	-
<b>TRONÇONNEUSES À FRAISE-SCIE À DESCENTE VERTICALE POUR MÉTAUX</b>												
		TIGER 372 CNC LR 4.0	170	10	6	1360	1000	70 X 70	105	-	-	HSS Ø 370 X 32 X 3
		TIGER 372 CNC LR 4.0 RC	260	-	6	1360	1000		105	-	-	HSS Ø 370 X 32 X 3
		TIGER 402 CNC HR 4.0	160	-	6	1360	1000	70 X 70	105	-	-	HM Ø 400 X 32 X 3.8
		TIGER 402 CNC HR 4.0 RC	260	-	6	1360	1000		105	-	-	HM Ø 400 X 32 X 3.8

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



## 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 planifi-

cation des commandes ;

c) difficulté d'approvisionnement en matières premières.

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

### 6 - GARANTIES

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

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

6.3 La société 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 indécelable, sous peine de perte de la garantie. Aucune indemnisation pour dommage ne pourra être demandée à la Société pour d'éventuels retards de réparation ou remplacement effectués dans un délai de deux mois suivant la date de communication.

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

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

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

### 7 - PAIEMENTS

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

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

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

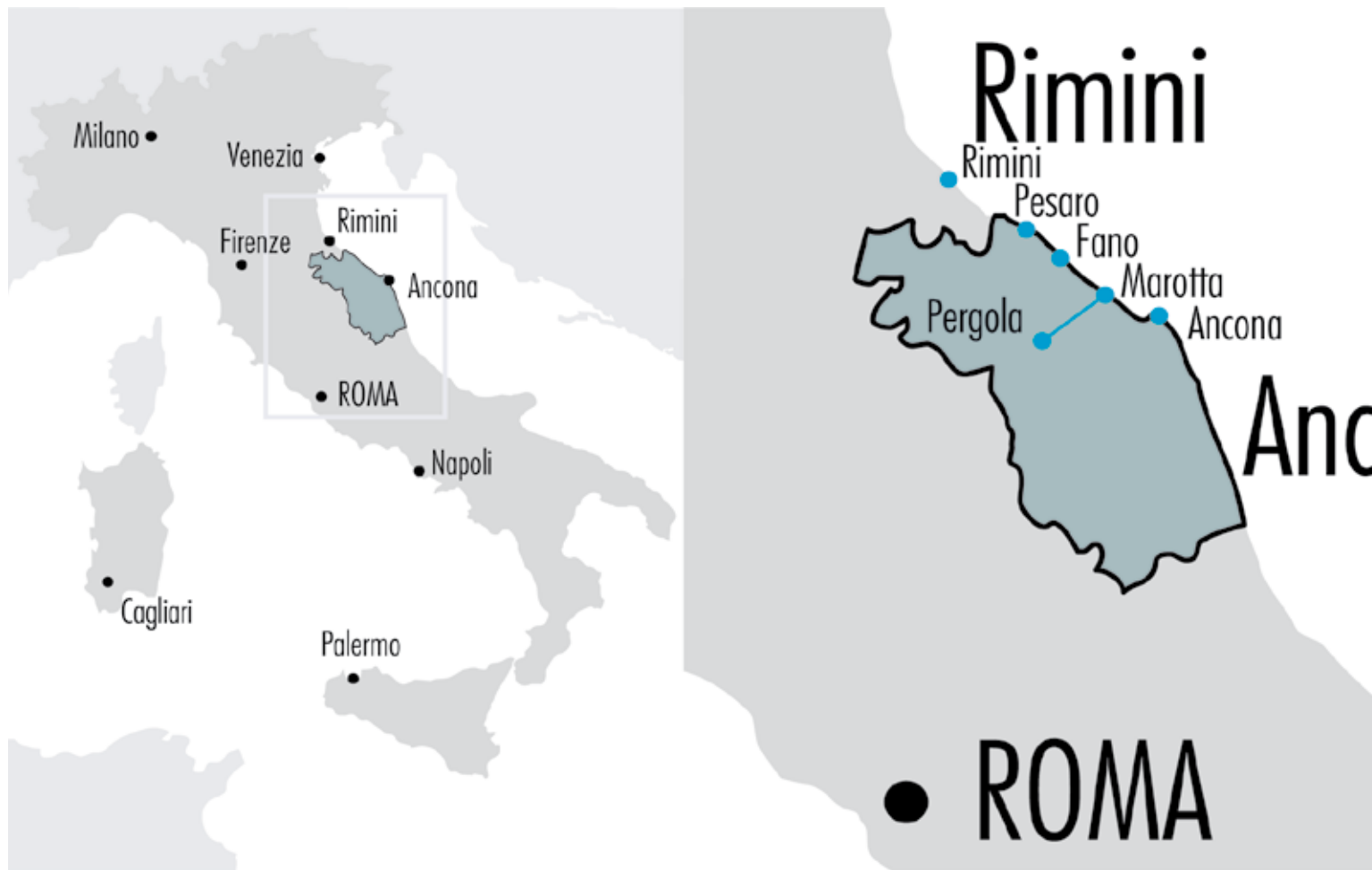
7.4 Pour les factures avec paiement échelonné, le non-paiement ne serait-ce que d'un seul versement entraîne automatiquement la déchéance du bénéfice de l'échelonnement du paiement et la Société aura le droit d'exiger le paiement immédiat de tout le montant dû, ainsi que des intérêts moratoires.

### 8 - DROITS DE PROPRIÉTÉ

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

### 9 - CLAUSE DE RÉSILIATION EXPRESSE

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



# PLAN D'ACCÈS

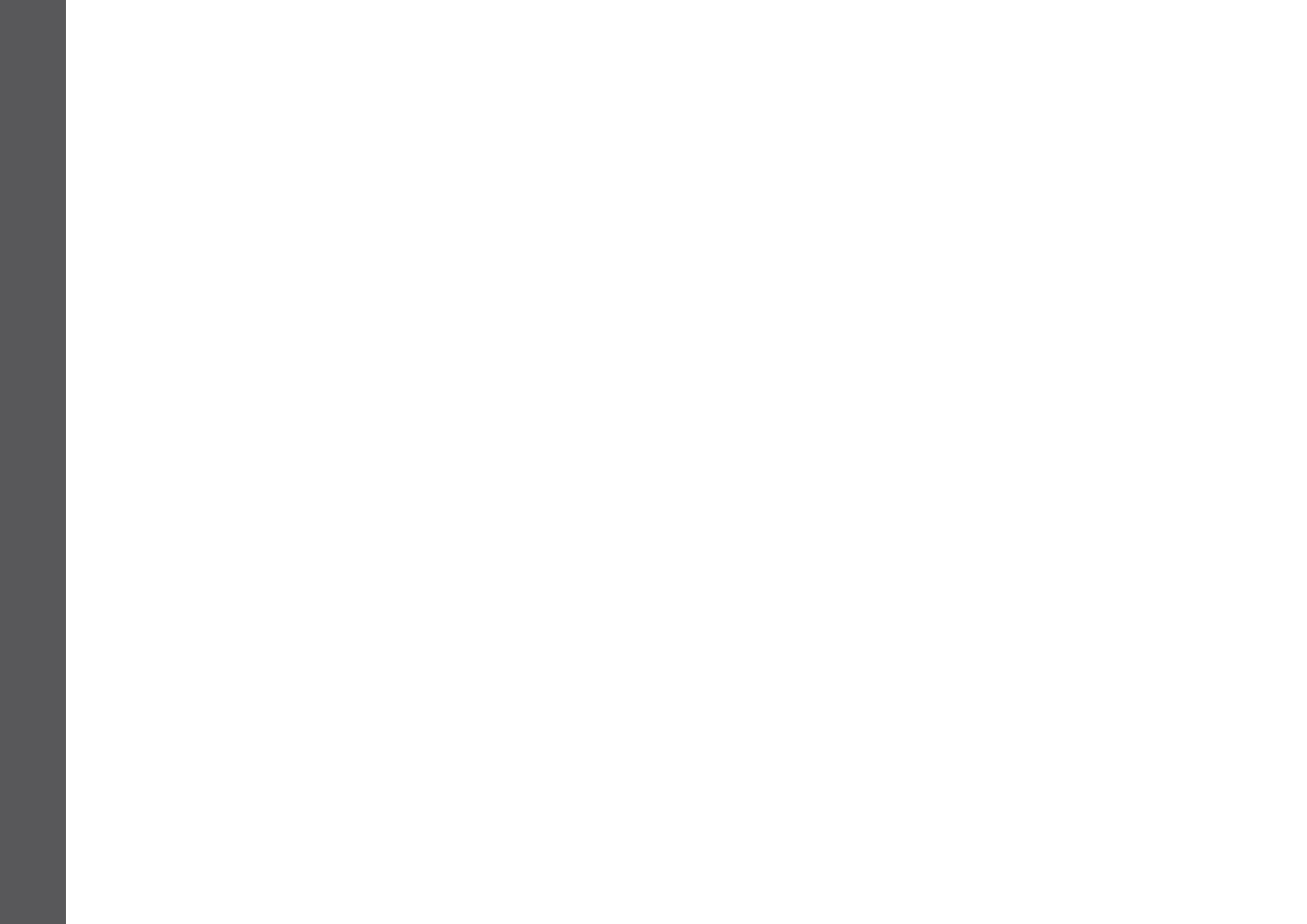
MEP SPA  
via Enzo Magnani, 1  
61045 Pergola (PU) Italy

REVENDEUR

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

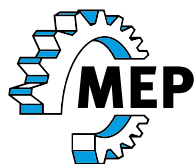








DANS LE MUSÉE DE NOTRE VILLE VOUS TROUVEZ LE  
SEUL GROUPE EN BRONZE DORÉ QUI EXISTE AU MONDE



**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](mailto:mepsa@mepsaws.legalmail.it)

web site: [www.mepsaws.com](http://www.mepsaws.com)