

CATÁLOGO
INDUSTRY

PT

INDUSTRY







MEP GROUP

MEP Group representa a evolução natural no mundo daqueles conhecimentos, tecnologias e valores desenvolvidos e reforçados nos 50 anos de vida da MEP.

Hoje, a MEP Group está presente localmente nos maiores mercados de referência, detendo posições de liderança nos mercados mais importantes, e opera com unidades produtivas na Itália, Canadá, Estados Unidos e China, onde produz cerca de 12.000 máquinas/ano, distribuídas em mais de 50 países graças à colaboração preciosa de distribuidores locais qualificados e/ou empresas diretas (China, Brasil).

A gama de produtos, capaz de satisfazer as exigências de uma vasta faixa de clientes, parte das máquinas com Controle Numérico para chegar às máquinas manuais, passando por uma oferta de máquinas automáticas e semiautomáticas com capacidade de corte de até 1500 mm.



HYDMECH LTD (CANADA)

HYDMECH INC. (USA)

MEP SPA (ITALY)

MEP DO BRASIL LTDA (BRAZIL)

MEP NO MUNDO

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



MEP SPA
Pergola (PU)
Italy



MEP DO BRASIL LTDA.
San Paolo - SP
Brazil



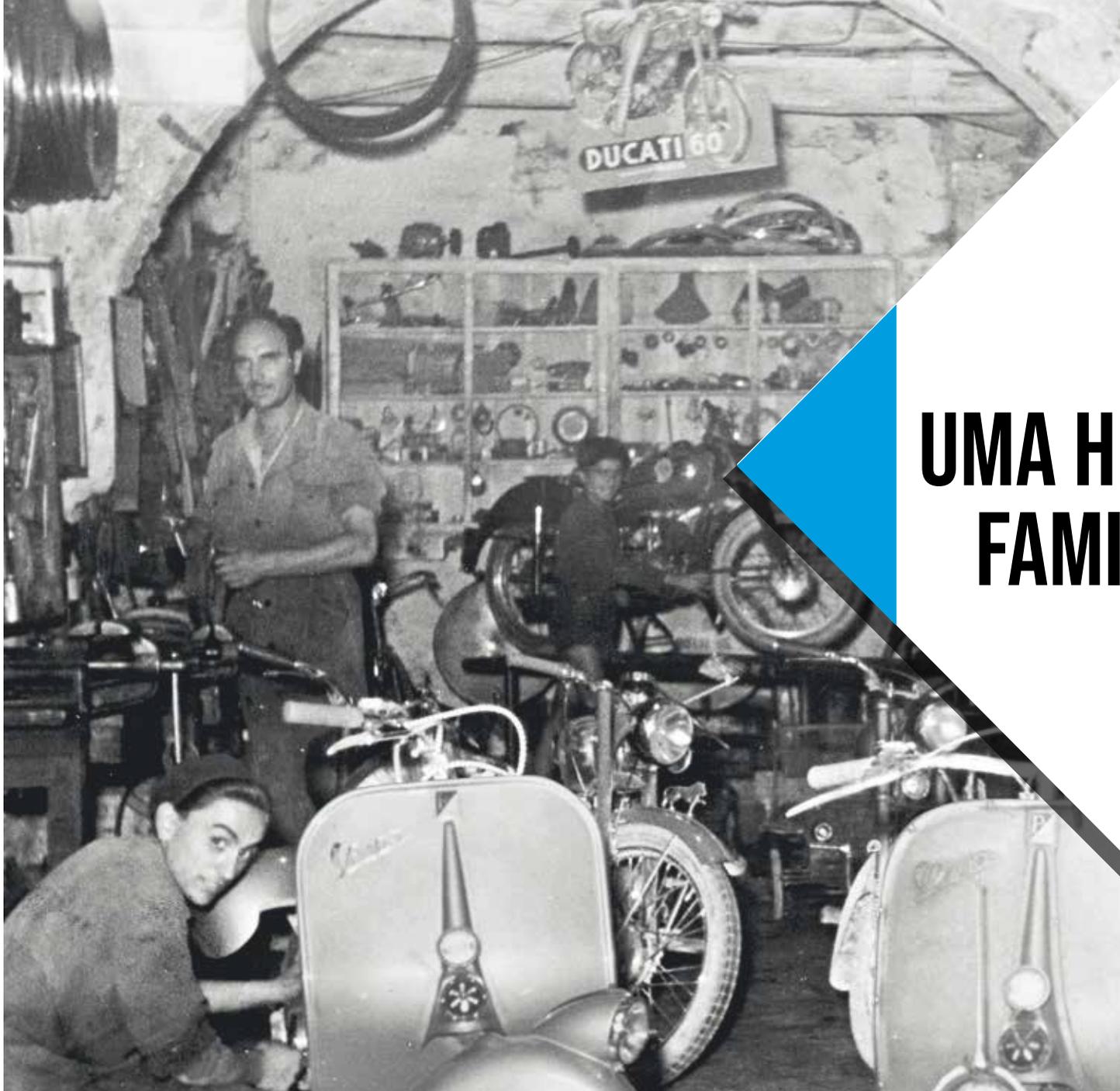
MEP (SUZHOU) CO. LTD
Suzhou
P.R. China



HYDMECH
Woodstock, ON
Canada



HYDMECH INC.
Conway, AR
USA



OFICINA MECÂNICA Enzo Magnani 1959

UMA HISTÓRIA FAMILIAR



MEP TV 300 O primeiro modelo de serra de disco abrasivo fabricada em série

FEITA DE COMPROMETIMENTO E PAIXÃO

O nascimento da empresa está enraizado em uma das tantas famílias do empreendedorismo italiano e num território rico de gente trabalhadora, história e arte. Uma realidade, a da MEP, nascida em uma pequena oficina no centro histórico de Pergola, uma cidadezinha italiana situada na região italiana das Marcas, na província de Pesaro-Urbino.

Foi aqui que Enzo Magnani iniciou suas atividades como mecânico, colocando em uso o que tinha aprendido durante a guerra com as tropas anglo-americanas estacionadas na Itália. Da sua pequena oficina mecânica e do seu engenho nasceu a primeira serra que, com o boca a boca, passou a ser encomendada pelas pequenas empresas que operavam nas cidades vizinhas. Todavia, foi com a contribuição

do filho Ezio - que Enzo pôs para trabalhar consigo ainda bem jovem - que a MEP se expandiu.

Ezio, com o apoio do ponto de vista organizacional proporcionado pelo novo sócio Giampaolo Garattoni, dirigiu o crescimento comercial e orientou o desenvolvimento tecnológico dos produtos e dos processos produtivos, tornando-se assim o ponto de referência para seus funcionários. Enzo - que infelizmente morreu jovem, com apenas 52 anos - não pôde presenciar os tantos sucessos da sua empresa.

E foi uma pena porque daquele momento em diante a expansão foi contínua; teve início a escalada de empresa local a operador global, com a aquisição e fundação de várias empresas sob a marca MEP GROUP.



ENZO MAGNANI



EZIO MAGNANI

LEGENDA



ciclo de corte AUTOMÁTICO



ciclo de corte SEMI-AUTOMÁTICO



ciclo de corte SEMI-AUTOMÁTICO DINÂMICO



ciclo de corte Cut Control System



ciclo de corte MANUAL



ELECTRO-HIDRÁULICA



ELECTROPNEUMÁTICA



ELECTROME CÂNICA



SERRAS DE FITA



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

SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES



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

CARREGADOR DE BARRAS



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

ACESSÓRIOS	27
CARACTERÍSTICAS	33



SHARK

332 RC KONNECT

A serra de fita SHARK 332 RC KONNECT, completamente automática e de duplo ângulo de corte programável, maximiza segurança e potência para prestações fiáveis e uma produção inteligente sempre eficiente.

Serra de fita pendular hidráulica automática, de duplo ângulo de corte compreendido entre -60° e +60°, com funcionamento em ciclo automático e semiautomático para o corte de tubos, perfilados e traves ferrosas.

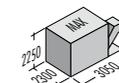
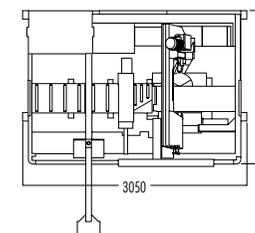
Funcionamento "operator-free": com o auto posicionamento da cabeça operadora e dos tornos, a gestão automática dos resíduos e do corte de encabeçamento, o funcionamento da máquina é completamente automatizado, minimizando assim os tempos de programação e de intervenção do operador.

- Rotação automática programável da cabeça operadora entra -60° e +60° para cortes simétricos e assimétricos com motor sem escovas, que permite um controlo preciso em velocidade, binário e posição.



ACESSÓRIOS - PAG 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						

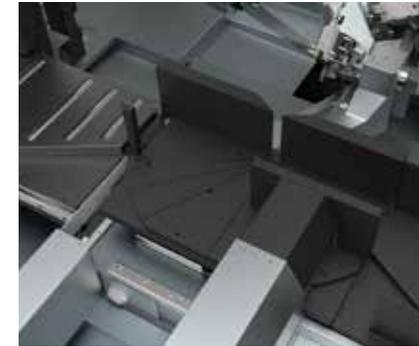
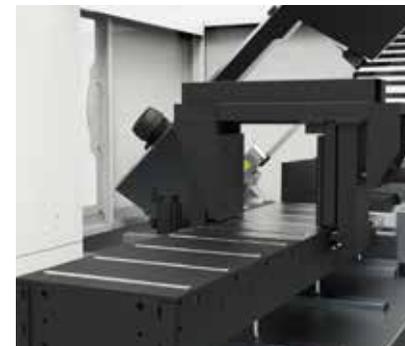
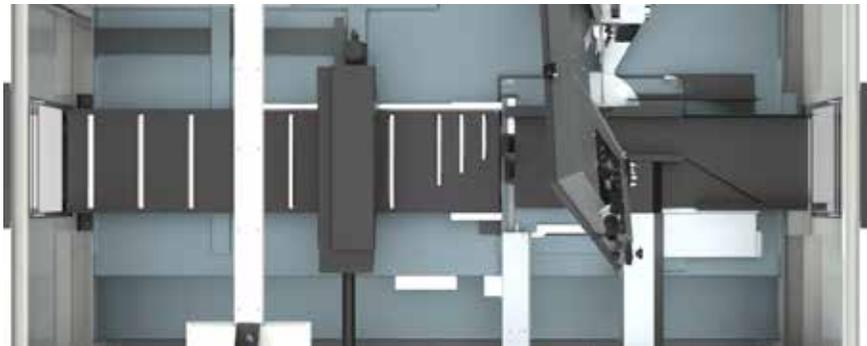




- Controlo do esforço de corte através de eletrocilindro acionado por motor sem escovas; a combinação do servomotor com parafuso de recirculação de esferas, garante um controlo preciso da dinâmica do corte com uma resposta imediata em retroação a todas as variações dos esforços gerados durante a extração da limalha.
- Duplo torno de corte para uma gestão ideal da barra: o torno móvel posiciona-se automaticamente com base nos ângulos de corte programados reduzindo os tempos de equipamento da máquina, o torno fixo contribui para um melhor corte em fase de corte e garante que a posição do material alimentado não seja perdida durante o fora de volume do alimentador.
- Plano rotatório montado num anel de base de uma volta de esferas pré-carregada, para garantir um elevado número de rotações automáticas da cabeça operadora.
- "Sistema de alimentação modular com curso de 1500 mm (repetível para cortar a qualquer comprimento); a rígida estrutura de portal de aço e o motor sem escovas com transmissão por pinhão e cremalheira de dentes helicoidais, garantem um posicionamento cuidadoso e preciso. É possível estender o curso do alimentador para

- 3000mm ou 4500mm (Opcional).
- Transdutor eletrónico para o tensionamento da lâmina, que garante uma maior precisão de corte e favorece uma maior duração da lâmina.
- Inversor electrónico para a regulação contínua da velocidade da fita - de 15 a 100 m/min.
- Centralina hidráulica, de última geração, de elevada eficiência e baixo consumo de energia.
- Estrutura de gusa da cabeça operadora que confere a máxima estabilidade de corte e uma maior duração da lâmina.
- Dispositivo limpa-lâmina de escova para uma limpeza constante da lâmina que favorece uma maior duração.
- Serra completamente carterizada que assegura a máxima segurança do operador, mantendo sempre uma ótima visibilidade e acessibilidade de todas as áreas de trabalho.
- Painel de controlo PC montado num braço articulado para ser facilmente deslocado, garantindo em todas as posições de trabalho o controlo de todos os comandos.
- Painel de controlo PC Quad core 2,0Ghz, 8GB Ram, WINDOWS 10 e ecrã sensível ao toque de 17" com interface gráfica user-friendly, que suporta o

- operador na preparação, otimização e elaboração dos pedidos de trabalho.
- A assistência de remoto reduz ao mínimo os tempos de paragem da máquina e os custos de assistência.
- IOT - INDUSTRY 4.0 Ready (Opcional).
- MES (Opcional)
- Máquina preparada para a deslocação com empilhador de garfos
- Fita Bimetálica 3770 x 27 x 0,9 mm.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.





SHARK

350 NC HS 5.0

Shark 350 CNC HS 5.0, serra de fita automática, de duplo montante, para executar cortes a 0° em aços para construção, inoxidáveis e ligados, maciços e perfilados, com dimensões compreendidas em 350x350 mm.

Apresenta de série:

+ Transportador de cavacos com esteira, que pode ser instalado à direita ou à esquerda da máquina.

+ Regulagem da pressão das morsas.

+ Alimentador com rolos verticais para contenção das barras.

- Máquina com controle numérico com o novo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, projetado pela MEP para a automação das máquinas produzidas por ela.

- Ciclo de corte "corte limpo"

O alimentador recua a barra para evitar riscos em sua superfície cortada durante a subida da fita.

- Sistema de controlo com bus de campo com microprocessador duplo com ligação série.

- Interface com o usuário provida de mostrador com tela de toque de 7 polegadas e botões mecânicos, para as funções operacionais da serra, que garante uma utilização confiável, simples e intuitiva, além do controle de todos os parâmetros de corte em tempo real.

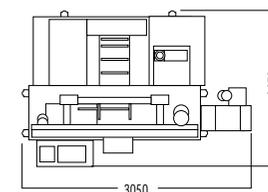
- Aquisição automática da posição de início do corte.



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



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

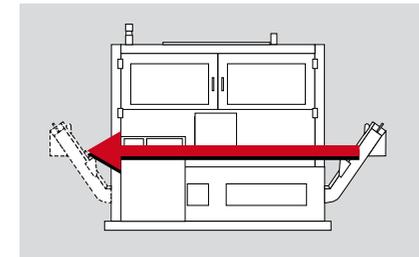




- Máquina CNC que permite memorizar até 10 programas de corte, cada um deles com quantidades e comprimentos diferentes.
- Estrutura em fusão robusta de ferro fundido para absorver as vibrações e proporcionar à máquina estabilidade de corte e uma elevada duração das serras.
- Avanço do arco com cilindro hidráulico sobre guias lineares com patins pré-carregados de recirculação de esferas.
- Centralina hidráulica para a movimentação do cabeçote e para a abertura/fechamento das morsas de corte e e alimentação.
- Variação contínua da velocidade da serra num único intervalo de 15 a 115 m/min. com inversor vectorial.
- Sistema de alimentação (curso de 600 mm repetível para cortar comprimentos maiores), com motor montado em rolamentos cónicos contrapostos pré-carregados e contraporca de recirculação de esferas.
- Refugo máximo de barra não mais alimentável de 120 mm + comprimento de corte (OPCIONAL mordentes do alimentador para redução do refugo máx a 25 mm+ comprimento de corte).
- Dispositivo de controle de desvio da lâmina (OPCIONAL).
- Morsa do alimentador com auto-alinhamento

- para alimentar barras mesmo se deformadas.
- Polia motriz bloqueada com acoplamento que permite a fixação firme dela mantendo porém a possibilidade da regulação axial.
- Software de gestão para controlar/avaliar/corrigir em tempo real: - força de corte - binário de corte e tensão da serra relativamente aos valores programados.
- Cabeçotes de guia da lâmina em aço, com patins de WIDIA, providos de reguladores para a lubrificação tradicional, preparados para a aplicação dos dispositivos para a lubrificação mínima (OPCIONAL).
- Máquina já preparada para instalação de lubrificação por névoa (OPCIONAL).
- Comando mediante teclado para deslocar a polia e permitir a substituição da fita.
- Alinhamento automático do cabeçote dianteiro de guia da lâmina relativamente às dimensões das barras a cortar.
- Lâmpada de trabalho e projector de raio laser para posicionar a barra com precisão, para a realização de cortes não de série ou de encabeçamento.
- Controlo da rotação da fita com intervenção de paragem em tempo real no caso de ferramenta bloqueada.
- Servo-sistema electromecânico para a tensão

- dinâmica da serra.
- Tanque para o líquido refrigerante montado no pedestal.
- Par de bombas para alimentar grandes quantidades de líquido de corte (120 litros/min.) para arrefecer, lavar continuamente a mesa de trabalho, canalizar as aparas para a descarga e garantir assim uma maior duração das serras.
- Pistola para a lavagem dos planos de trabalho.
- Dispositivo automático com escova para a limpeza da serra.
- Sinalizador acústico e luminoso com luz intermitente em caso de paragem da máquina.
- Máquina preparada para a deslocação com empilhador de garfos.
- Fita bimetalica para maciços e perfis 4640x34x1,1 (OPCIONAL 4640x41x1,3).
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.





SHARK

350 CNC HS 4.0

Shark 350 CNC HS 4.0, serra de fita automática, de duplo montante, para executar cortes a 0° em aços para construção, inoxidáveis e ligados, maciços e perfílados, com dimensões compreendidas em 350x350 mm.

- Máquina com controle numérico com o novo CNC: MEP 40 projetado pela MEP para a automação das máquinas produzidas por ela.

- Esta serra, provida também de ciclo de corte semi-automático, emprega tecnologias de última geração. De facto, a Shark 310 CNC HS 4.0 está equipada com um controlador com processador RISC 32 bit 200 MHz, com interface integrada, que permite:

- Montar um módulo GSM (OPCIONAL) para enviar uma mensagem SMS ao número programado, notificando o tipo de emergência ocorrido durante um processo feito pela máquina sem a vigilância do operador.

- Ligar-se à rede Ethernet para o serviço de tele-assistência.

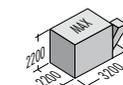
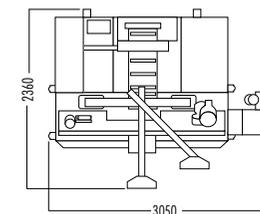
- Obter actualizações e modificações software via E-MAIL, para transferência mediante porta USB – a cartões SD ou MMC, em seguida, à memória do controlador através do slot próprio na consola de comando.

- Escolher na biblioteca (ampliável pelo utilizador) o tipo e a geometria do material, a respectiva dureza e o tipo de fita que se pretende utilizar, e o controlador ajusta automaticamente a velocidade



ACESSÓRIOS - PAG 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									





de avanço para o corte e a velocidade de rotação da fita.

OUTRAS CARACTERÍSTICAS:

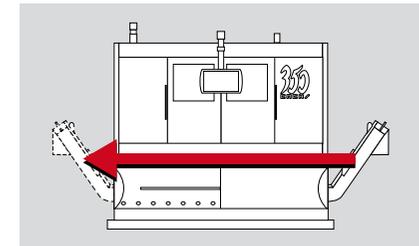
- Interface com o usuário provida de mostrador com tela de toque de 8" e botões mecânicos, para as funções operacionais da serra, que garante uma utilização confiável, simples e intuitiva mediante uma função de autoaprendizagem, além do controle de todos os parâmetros de corte em tempo real.
- Programação dos limites do curso da cabeça operadora a partir da consola, em função das dimensões das barras a cortar.
- Máquina CNC que permite memorizar até 300 programas de corte, cada um deles com quantidades e comprimentos diferentes.
- Estrutura em fusão robusta de ferro fundido para absorver as vibrações e proporcionar à máquina estabilidade de corte e uma elevada duração das serras.
- Avanço do arco com cilindro hidráulico sobre guias lineares com patins pré-carregados de recirculação de esferas.
- Unidade hidráulica para alimentar o arco e as morsas de avanço e corte.
- Variação contínua da velocidade da serra num único intervalo de 15 a 115 m/min. com inversor vectorial.
- Sistema de alimentação com curso de 600 mm

(repetível para cortar em qualquer comprimento), com motor montado em rolamentos cônicos contrapostos pré-carregados e contraporca de recirculação de esferas.

- Refugo máximo de barra não mais alimentável de 120 mm. (OPCIONAL mordentes do alimentador para redução do refugo máx a 25 mm).
- Morsa do alimentador com auto-alinhamento para alimentar barras mesmo se deformadas.
- Polia motriz bloqueada com acoplamento que permite a fixação firme dela mantendo porém a possibilidade da regulação axial.
- Software de gestão para controlar/avaliar/corrigir em tempo real: - força de corte - binário de corte e tensão da serra relativamente aos valores programados.
- Quadro de comandos alimentado com baixa tensão e montado num braço giratório para atingir as posições a partir das quais efectuar as operações em condições de segurança, mantendo o controlo visual.
- Cabeçotes de guia da lâmina em aço, dispositivo combinado de rolos e patins de WIDIA, com reguladores para a lubrificação tradicional, preparados para a aplicação dos dispositivos para a lubrificação mínima OPCIONAL.
- Comando mediante teclado para deslocar a polia e permitir a substituição da fita.
- Alinhamento automático do cabeçote dianteiro de guia da lâmina relativamente às dimensões

das barras a cortar.

- Lâmpada de trabalho e projector de raio laser para posicionar a barra com precisão, para a realização de cortes não de série ou de encabeçamento.
- Controlo da rotação da fita com intervenção de paragem em tempo real no caso de ferramenta bloqueada.
- Servo-sistema electromecânico para a tensão dinâmica da serra.
- Tanque para o líquido refrigerante montado no pedestal.
- Par de bombas para alimentar grandes quantidades de líquido de corte (120 litros/min.) para arrefecer, lavar continuamente a mesa de trabalho, canalizar as aparas para a descarga e garantir assim uma maior duração das serras.
- Pistola para a lavagem dos planos de trabalho.
- Dispositivo automático com escova para a limpeza da serra.
- Gaveta extraível para as aparas que pode ser substituída por um extractor de aparas motorizado de draga (OPCIONAL).
- Sinalizador acústico e luminoso com luz intermitente em caso de paragem da máquina.
- Máquina preparada para a deslocação com empilhador de garfos.
- Fita bimetálica para maciços e perfilados.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.





SHARK

460 KONNECT

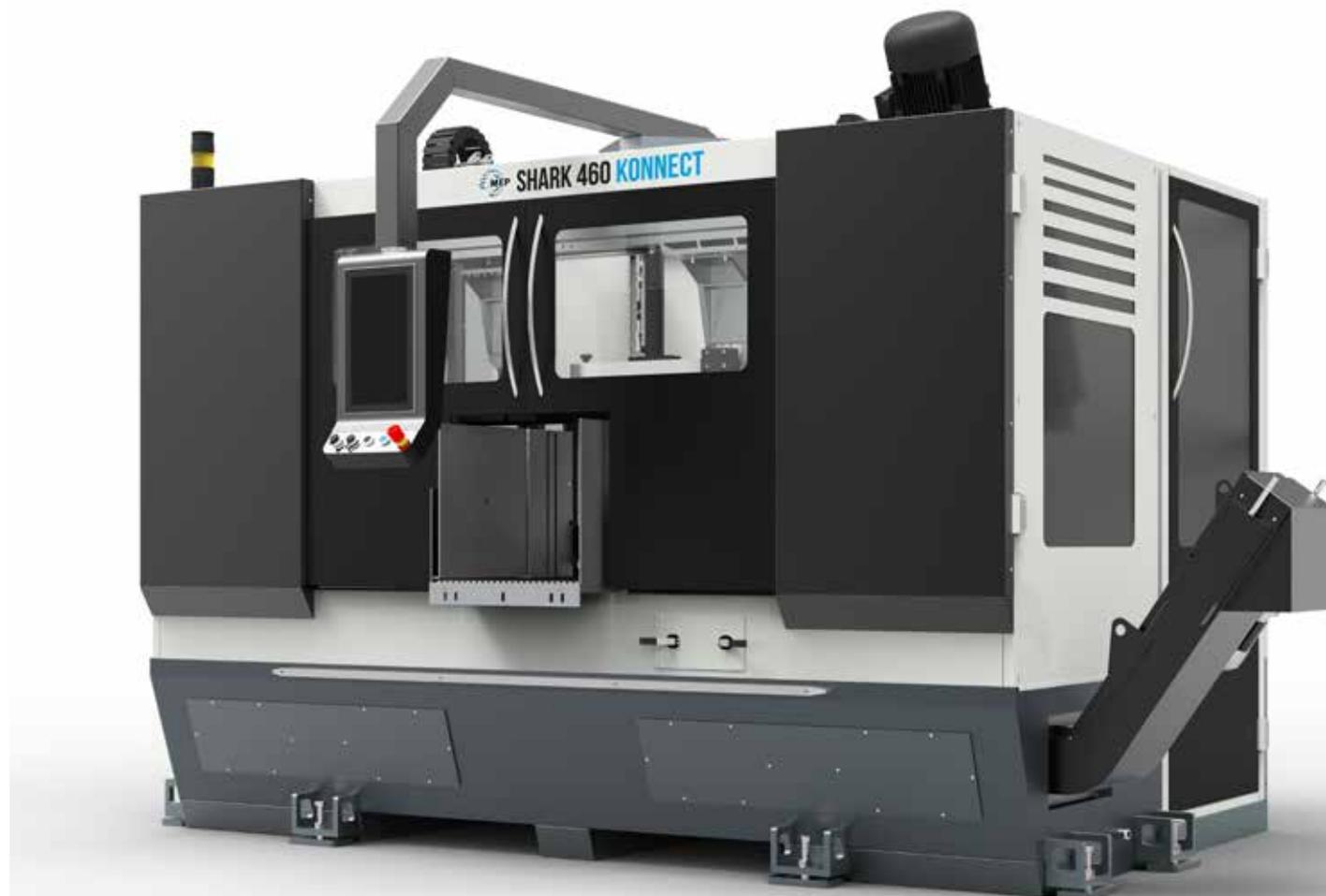
Shark 460 Konnect, máquina de serra de fita automática de dupla coluna, para cortes a 0° de aços de construção, inox e ligados, maciços e perfilados, com dimensões de até 460x460mm.

A serra de fita automática Shark 460 Konnect é a solução prática para os problemas de precisão e qualidade de corte de metais mesmo de grandes dimensões.

- Estrutura em fusão robusta de ferro fundido para absorver as vibrações e proporcionar à máquina estabilidade de corte e uma elevada duração das serras.

- Painel de controlo PC Quad core 2,0Ghz, 8GB Ram, WINDOWS 10 e ecrã sensível ao toque de 17" com interface gráfica user-friendly, que suporta o operador na preparação, otimização e elaboração dos pedidos de trabalho.

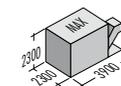
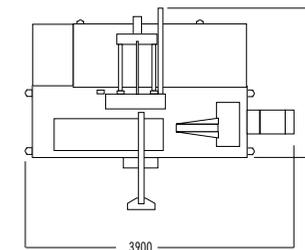
- Funcionamento "operator-free": com o auto posicionamento da cabeça operadora e dos tornos, a gestão automática dos resíduos e do corte de encabeçamento, o funcionamento da máquina é completamente automatizado, minimizando assim os tempos de programação e de intervenção do operador.



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



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





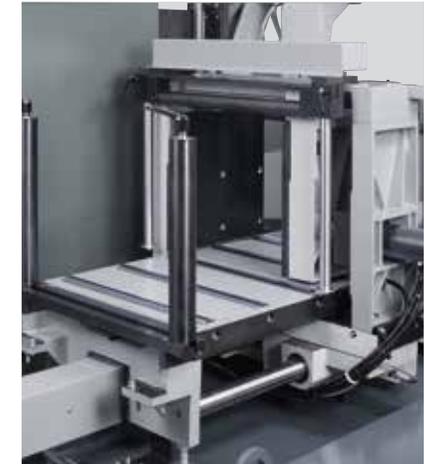
- Movimento do cabeçote de corte com motor brushless para controle adaptativo da força de corte em fusos de esferas recirculantes de Ø 40mm, para garantir a redução das vibrações mecânicas. O balanceamento com cilindro hidráulico confere à máquina uma ótima estabilidade de corte.
- Centralina hidráulica para alimentação das morsas de alimentação e corte com possibilidade de regulagem da pressão de fechamento independente nas duas morsas.
- Sistema de alimentação com curso de 600 mm (23") repetível, para cortes de qualquer dimensão; a estrutura fundida, o motor stepper e o fuso com recirculação de esferas montado em rolamentos cônicos contrapostos pré-carregados garantem a máxima rigidez do sistema para um posicionamento preciso.
- Refugo máximo de barra não mais alimentável de 120 mm. (OPCIONAL mordentes do alimentador para redução do refugo máx a 30 mm).
- Polia motriz bloqueada com acoplamento que permite a fixação firme dela mantendo porém a possibilidade da regulação axial.
- Quadro de comandos alimentado com baixa tensão e montado num braço giratório para atingir as posições a partir das quais efectuar as operações em condições de segurança, mantendo o controlo visual.



- Cabeçotes de guia da lâmina em aço, dispositivo combinado de rolos e patins de WIDIA, com reguladores para a lubrificação tradicional, preparados para a aplicação dos dispositivos para a lubrificação mínima OPCIONAL.
- Comando mediante teclado para deslocar a polia e permitir a substituição da fita.
- Alinhamento automático do cabeçote dianteiro de guia da lâmina relativamente às dimensões das barras a cortar.
- Dispositivo de controle de deflexão da lâmina.
- Lâmpada de trabalho e projector de raio laser para posicionar a barra com precisão, para a realização de cortes não de série ou de encabeamento.
- Controlo da rotação da fita com intervenção de paragem em tempo real no caso de ferramenta bloqueada.
- Servo-sistema electromecânico para a tensão dinâmica da serra.
- Tanque para o líquido refrigerante montado no pedestal.
- Par de bombas para alimentar grandes quantidades de líquido de corte (120 litros/min.) para arrefecer, lavar continuamente a mesa de trabalho, canalizar as aparas para a descarga e garantir assim uma maior duração das serras.
- Pistola para a lavagem dos planos de trabalho.



- Dispositivo automático com escova para a limpeza da serra.
- Eliminador de aparas motorizado.
- Sinalizador acústico e luminoso com luz intermitente em caso de paragem da máquina.
- Máquina preparada para a deslocação com empilhador de garfos.
- Fita bimetalica para maciços e perfilados.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.





SHARK

660 CNC HS 4.0

Shark 660 CNC HS 4.0, serra de fita automática, de duas colunas, para executar cortes a 0° em aços para construção, inoxidáveis e ligados, maciços e perfilados, com dimensões entre 660x660 mm.

- Máquina com controle numérico com o novo CNC: MEP 40 projetado pela MEP para a automação das máquinas produzidas por ela.

- Esta serra, provida também de ciclo de corte semiautomático, conta com tecnologias de última geração. De fato, a Shark 660 CNC HS 4.0 utiliza um controlador com processador RISC de 32 bits e 200 MHz com interface integrada, que permite:

- Montar um módulo GSM (OPCIONAL) para enviar uma mensagem SMS ao número programado, notificando o tipo de emergência ocorrido durante um processo feito pela máquina sem a vigilância do operador.

- Ligar-se à rede Ethernet para o serviço de tele-assistência.

- Obter atualizações e modificações software via E-MAIL, para transferência mediante porta USB – a cartões SD ou MMC e, em seguida, à memória do controlador através do slot específico no console de comando.

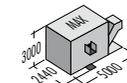
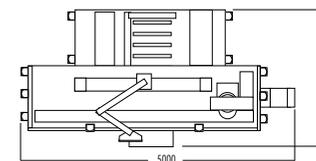
- Escolher na biblioteca (ampliável pelo usuário) o tipo e a geometria do material, a respectiva dureza, o tipo de fita que o usuário pretende utilizar



ACESSÓRIOS - PAG 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





e o controlador ajusta, automaticamente:

- Posicionamento da lâmina, velocidade de avanço de corte e velocidade de rotação da fita.

OUTRAS CARACTERÍSTICAS:

- Interface com o usuário provida de mostrador com tela de toque de 8" e botões mecânicos, para as funções operacionais da serra, que garante uma utilização confiável, simples e intuitiva, além do controle de todos os parâmetros de corte em tempo real.
- Aquisição automática da posição e de início do corte.
- Máquina CNC que permite memorizar até 300 programas de corte, cada um deles com quantidades e comprimentos diferentes.
- Estrutura realizada em fusão robusta de ferro fundido para absorver as vibrações e proporcionar à máquina estabilidade de corte e uma elevada duração das lâminas.
- Avanço do cabeçote de corte mediante com 2 motores Brushless e fuso/castanha de esferas recirculantes, com equilíbrio hidráulico do peso.
- Movimento do cabeçote de corte mediante em guias lineares com patins pré-carregados de esferas recirculantes.
- Unidade hidráulica para alimentar a morsa de

avanço e de corte, e regular o aperto dos patins de guia da lâmina.

- Variação contínua da velocidade da lâmina em uma única faixa de 15 a 200 m/min. com inversor vetorial.
- Sistema de alimentação com curso de 760 mm 30" (repetível para cortar qualquer comprimento), com motor Brushless, fuso e castanha de esferas recirculantes.
- Morsa do alimentador com autoalinhamento para alimentar barras mesmo se deformadas.
- Descarte máximo de barra não mais alimentável de 70 mm.
- Polia motriz e livre bloqueada com acoplamento ajustável.
- Software de gerenciamento para controlar/avaliar/corrigir em tempo real:
- Força de corte - torque de corte e tensão da lâmina relativamente aos valores programados.
- Quadro de comandos montado em um braço móvel com púlpito orientável.
- Cabeçotes de guia da lâmina ajustáveis. O sistema de guia da lâmina é constituído por uma combinação de rolos de pré-carga e patins de metal duro sinterizado.
- Comando mediante teclado para deslocar a polia e permitir a substituição da fita.

- Alinhamento automático do cabeçote dianteiro de guia da lâmina em função das dimensões das barras que devem ser cortadas.

- Dispositivo de controle do desvio da lâmina.
- Lâmpada de trabalho e projetor laser para posicionar a barra com precisão para cortes não de série ou de faceamento.
- Controle da rotação da fita com função de parada em tempo real no caso de ferramenta bloqueada.
- Servossistema eletromecânico para a tensão dinâmica da lâmina.
- Tanque para o líquido refrigerante montado no pedestal.
- Sistema de lubrificação e refrigeração da lâmina e do corte alimentado por duas eletrobombas com 120 l/min.de vazão.
- Pistola para a lavagem das mesas de trabalho.
- Dispositivo motorizado com escova para a limpeza da lâmina.
- Eliminador de cavacos motorizado.
- Sinalizador acústico e luminoso com luz intermitente.
- Fita bimetálica para peças maciças e perfis.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças de reposição.





SHARK

512 SXI EVO

SHARK 512 SXI evo, serra semi-automática lectro-hidráulica, com fita de 4640x34x1,1 mm, para o corte de tubos, perfilados e traves de até 510x320 mm a 0°.

- Máquina muito versátil que permite executar cortes compreendidos entre +60° e -60°.

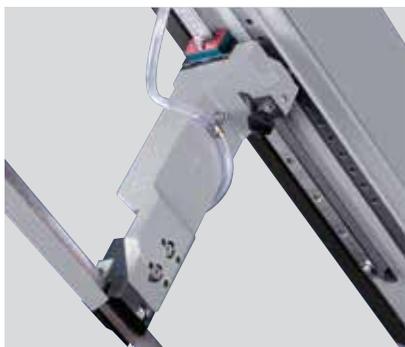
CICLO DE CORTE:

- uma vez colocada a barra, após o início do ciclo acontecem: fecho da morsa - arranque do motor - descida do cabeçote para o corte - paragem do motor - retorno do cabeçote - abertura da morsa.

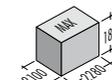
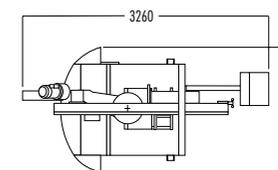
- CICLOS DOWN-UP: quando se utiliza para o trabalho os ciclos SEMIAUTOMÁTICO, o botão DOWN permite comandar a parada do cabeçote e da rotação da fita no final do corte, mantendo a morsa fechada. A subida do cabeçote e a abertura da morsa são comandadas mediante o botão UP.



ACESSÓRIOS - PAG 27 - N° 01 - 02 - 03 - 07 - 11 - 12 - 31 - 53 - 54 - 55 - 59



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





ALGUMAS CARACTERÍSTICAS:

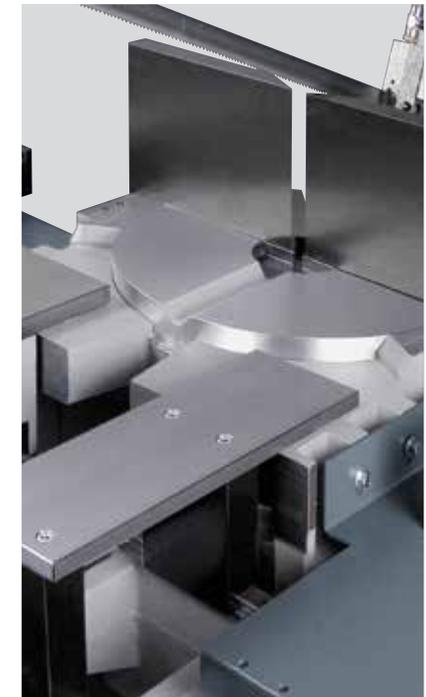
- Consola com todos os comandos centralizados, montada num braço articulado para ser colocada com facilidade em todas as posições de trabalho para o controlo dos comandos e do botão de EMERGÊNCIA.
- Centralina hidráulica, de última geração, de elevada eficiência e baixo consumo de energia.
- Programação dos limites do curso da cabeça operadora a partir do quadro de comandos, em função das dimensões das barras a cortar.
- Teclado em membrana de baixa tensão, em poliéster, com botões termoformados, sensação táctil e sinal acústico aquando do accionamento.
- Display para visualizar: + diagnóstico + alarmes (descrição das causas) + estado das entradas e das saídas + contagem dos cortes + empregado para o corte executado + absorção do motor da lâmina + tensão da lâmina + velocidade da serra + visualização numérica da posição do cabeçote.
- Inversor electrónico para a regulação contínua da velocidade da fita (de 15 a 100 m/min.).



- Plano giratório, com graduação de precisão gravada, que gira sobre um rolamento de rolos de 280 mm de diâmetro.
- Ampla superfície de apoio para garantir a estabilidade e segurança durante o corte.
- Suporte para as barras com rolo, à esquerda do plano de corte, correção sobre guia linear de recirculação de esferas para ser deslocado com facilidade, permitindo cortar até aos máximos ângulos sem a necessidade de se proceder a desmontagens.
- Morsa hidráulica com aproximação rápida correção e deslocável sobre guias lineares de recirculação de esferas.
- Tensão da lâmina mediante transdutor electrónico com accionamento manual.
- Suporte vertical do cabeçote móvel com regulação manual, correção sobre guia linear de recirculação de esferas.
- Dispositivo munido de escova para a limpeza da lâmina.
- Bomba eléctrica para a lubrificação e

refrigeração da fita.

- Pistola para a lavagem dos planos de trabalho.
- Tanque para o líquido refrigerante montado no pedestal e gaveta para as aparas.
- Máquina preparada para a deslocação com empilhador de garfos.
- Fita bimetálica para maciços e perfilados.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.





SHARK

652 SXI H 5.0

SHARK 652 SXI H 5.0, serra semiautomática eletro-hidráulica de duas colunas, com fita de 6700x41x1,3 mm para tubos e traves com dimensões de até 650x450 mm a 0°, que permite executar cortes compreendidos entre +60° e -60°.

Máquina disponível em duas versões, ambas gerenciadas por teclado simplificado, tela de toque e controlador MEP de última geração, projetado exclusivamente para as suas serras.

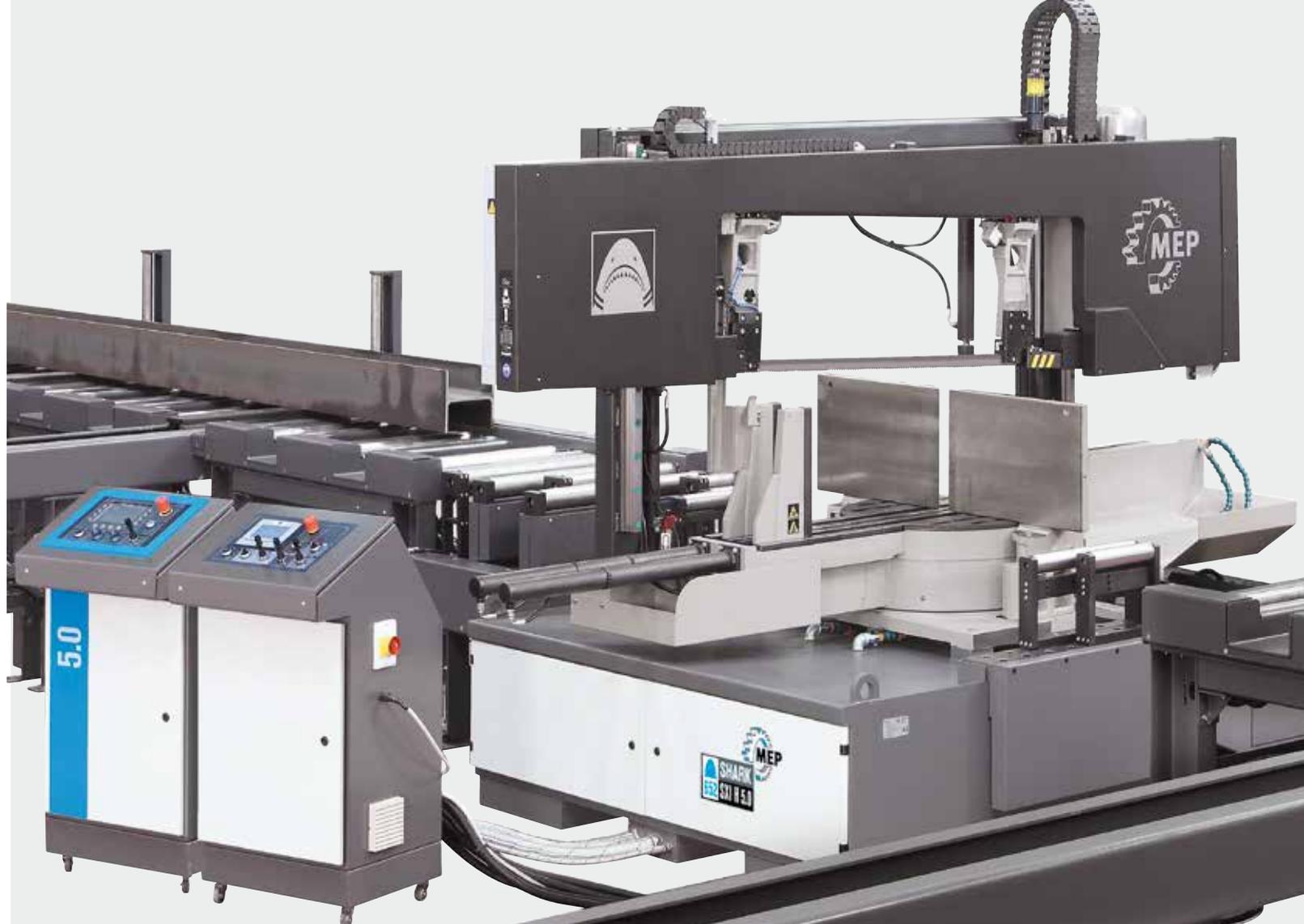
- Versão com POSICIONAMENTO MANUAL: rotação manual do cabeçote, mediante puxador. Ângulo de corte exibido no mostrador e servocomando para o bloqueio hidráulico).

- Versão com POSICIONAMENTO AUTOMÁTICO (Programação no quadro de comandos do ângulo de corte com bloqueio hidráulico automático) o ângulo de corte é atingido por intermédio da transmissão pinhão/corrente, e estão disponíveis dois ciclos de corte:

A) o ciclo AUTOMÁTICO para cortes a apenas um ângulo

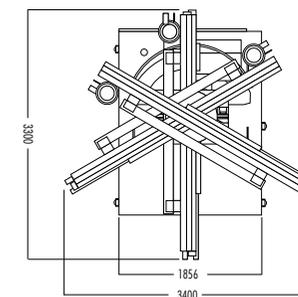
B) O ciclo AUTOMÁTICO para os cortes com 2 ângulos programados a serem executados alternativamente

Para facilitar a programação do ângulo de corte, tanto a versão A como a versão B podem ser providas de dois dispositivos com rolos com elevação hidráulica na entrada e na saída, para sustentar as barras e anular a carga sobre o plano giratório (OPCIONAL).



ACESSÓRIOS - PAG 27 - N° 01 - 02 - 03 - 04 - 29 - 36 - 37 - 59 - 65 - 66 - 67

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



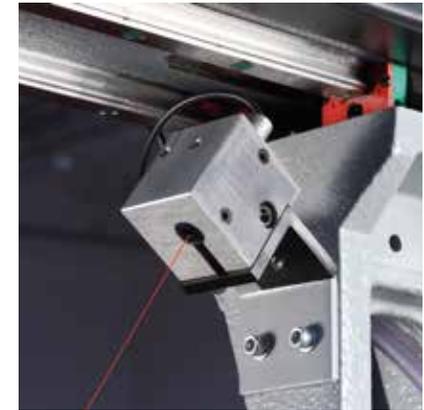


ALGUMAS CARACTERÍSTICAS:

- Estrutura em fusão robusta de ferro fundido para absorver as vibrações e proporcionar à máquina, estabilidade de corte e uma elevada duração das lâminas.
- Motor potente de 9,2 kW (15 hp) com inversor vetorial para a regulação contínua da velocidade da fita em uma única faixa de 15 a 150 m/min. balho.
- Mesa de corte robusta substituível de aço, com amplas aberturas para eliminar os cavacos da mesa de trabalho.
- Lâmpada de trabalho e projetor laser para posicionar com precisão a barra que deve ser cortada.
- Descida vertical do arco com cilindro hidráulico duplo em guias lineares com patins pré-carregados de esferas recirculantes (serra inclinada de 3° para enfrentar facilmente as paredes horizontais).
- Controle automático da força de corte com servoválvula proporcional montada diretamente no cilindro.
- Unidade hidráulica de última geração, de eleva-

da eficiência e baixo consumo de energia.

- Mostrador com tela de toque de 7".
- Sistema de aperto hidráulico com duas morsas independentes à esquerda e à direita do corte e morsa vertical.
- Alinhamento automático do cabeçote dianteiro de guia da lâmina em função das dimensões das barras que devem ser cortadas.
- Cabeçotes de guia da lâmina ajustáveis de aço, com dispositivo combinado de rolos e patins de WIDIA.
- Servossistema eletromecânico para a tensão dinâmica da lâmina (2250 kg).
- Três bombas para alimentar grandes quantidades de líquido de corte (120 litros/min.) para refrigerar, lavar continuamente a mesa de trabalho e canalizar os cavacos para a descarga.
- Dispositivo automático com escova para a limpeza da lâmina.
- Eliminador de cavacos motorizado (OPCIONAL).
- Máquina preparada para o deslocamento com empilhadeira ou guindaste.
- Fita bimetálica incluída.





TIGER

372 CNC LR 4.0

TIGER 372 CNC LR 4.0, serra de disco HSS, automática electromecânica de descida vertical, com funcionamento também em ciclo semi-automático, para o corte de aços, de -45° a +60°.

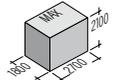
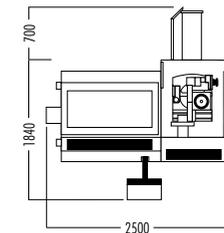
- Máquina com controle numérico com o novo CNC: MEP 40 projetado pela MEP para a automação das máquinas produzidas por ela, que permite programar na mesma barra, ou no material colocado sobre o carregador de barras CB6001 (OPCIONAL), até 300 programas de corte, cada um deles com quantidades e comprimentos diferentes.
- O carregador CB6001, para produções elevadas, deve ser encomendado juntamente com a máquina e é capaz de gerir barras de secção circular, quadrada e rectangular até às dimensões indicadas no folheto.



ACESSÓRIOS - PAG 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	



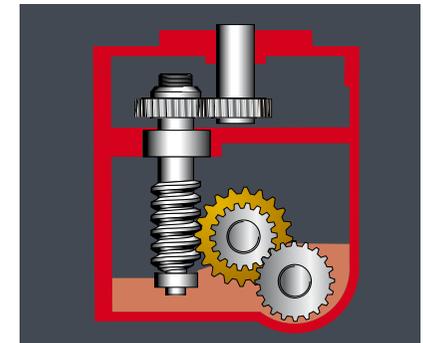


ALGUMAS CARACTERÍSTICAS:

- Interface com o usuário provida de mostrador com tela de toque de 8" e botões mecânicos, para as funções operacionais da serra, que garante uma utilização confiável, simples e intuitiva mediante uma função de autoaprendizagem, além do controle de todos os parâmetros de corte em tempo real.
- Programação, a partir do quadro de comandos, dos limites do curso da cabeça operadora em função das dimensões das barras a cortar.
- Sistema de transmissão com 3 estágios para garantir elevada rigidez, precisão e proporcionar grandes capacidades de remoção.
- Modelo totalmente protegido por cárteres para atingir três objectivos fundamentais:
 - + A segurança para o operador (durante os ciclos de trabalho o acesso é impedido por um dispositivo com abertura temporizada).
 - + O isolamento acústico.
 - + A possibilidade de trabalhar com grandes quantidades de líquido de corte (120 litros/min.) para arrefecer, lavar continuamente a mesa de trabalho, canalizar as aparas para a descarga e garantir assim uma maior duração dos discos.

- Movimento da cabeça de corte sobre guia linear dupla com patins pré-carregados de recirculação de esferas.
- Avanço da cabeça com cilindro electromecânico para proporcionar a máxima rigidez de corte e para permitir a comparação automática entre os dados programados e medidos, e corrigir os parâmetros de corte em tempo real.
- Rotação da serra com motor de uma velocidade equipado com variador electrónico que permite cortar com velocidades de 15 a 150 rpm para proporcionar sempre o melhor rendimento de corte.
- Dispositivo munido de escova para a limpeza de lâminas.
- Pino de rotação com rolamento axial pré-carregado para garantir precisão e estabilidade de rotação.
- Sistema de alimentação com curso de 1.000 mm (repetível para cortar em qualquer comprimento), com motor montado em rolamentos cônicos contrapostos pré-carregados e contra-porca de recirculação de esferas.
- Morsa do alimentador basculante para alimentar barras mesmo se deformadas.
- Morsa de bloqueio pneumática, com barra aju-

- stável em aço.
- Morsa vertical pneumática.
- Morsa especial de redução de refugo.
- Pedestal com gaveta para a recolha de aparas que pode ser substituído por um eliminador motorizado (opcional).
- Serra circular de Ø 350 mm fornecida com a máquina.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.



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



TIGER

372 CNC LR 4.0 RC

TIGER 372 CNC LR 4.0 RC, máquina de serrar a disco HSS para o corte de aços, com rotação automática controlada pelo CNC MEP 40.

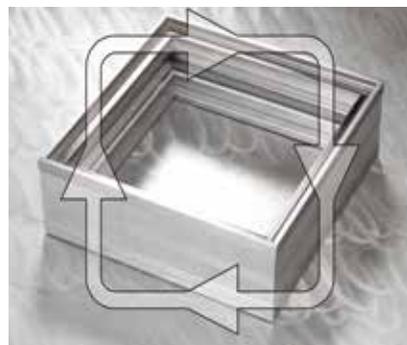
- Máquina automática eletromecânica com descida vertical que permite executar automaticamente cortes em ângulos entre -45° e +45° (ver configuração na Fig A) e em modo semiautomático até +60°.

Além de cortar barras carregadas manualmente, a máquina pode trabalhar alimentada pelo carregador de barras por deslizamento CB6001 (OPCIONAL), que deve ser encomendado juntamente com a máquina e pode trabalhar com barras redondas, quadradas e retangulares de dimensões até aquelas mencionadas no folheto.

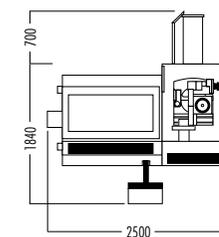
- O carregador CB6001, para produções elevadas, deve ser encomendado juntamente com a máquina e é capaz de gerir barras de secção circular, quadrada e rectangular até às dimensões indicadas no folheto.



ACESSÓRIOS - PAG 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	





ALGUMAS CARACTERÍSTICAS:

- Programação simples, intuitiva e rápida, com representações gráficas visíveis no display touch screen de 8".
- Rotação de alta precisão com leitor de encoder (definição de 1').
- Posicionamento e parada com motor brushless com bloqueio de comando pneumático.
- Controle de todos os parâmetros de corte em tempo real.
- Programação, a partir do quadro de comandos, dos limites do curso da cabeça operadora em função das dimensões das barras a cortar.
- Sistema de transmissão com 3 estágios para garantir elevada rigidez, precisão e proporcionar grandes capacidades de remoção.
- Modelo totalmente protegido por cárteres para atingir três objectivos fundamentais:
 - + A segurança para o operador (durante os ciclos de trabalho o acesso é impedido por um dispositivo com abertura temporizada).
 - + O isolamento acústico.
 - + A possibilidade de trabalhar com grandes quantidades de líquido de corte (120 litros/min.) para arrefecer, lavar continuamente a mesa de trabalho, canalizar as aparas para a descarga e garantir assim uma maior duração dos discos.
- Movimento da cabeça de corte sobre guia linear dupla com patins pré-carregados de recirculação de esferas.

- Avanço da cabeça com cilindro electromecânico para proporcionar a máxima rigidez de corte e para permitir a comparação automática entre os dados programados e medidos, e corrigir os parâmetros de corte em tempo real.
- Rotação da serra com motor de uma velocidade equipada com variador electrónico que permite cortar com velocidades de 15 a 150 rpm para proporcionar sempre o melhor rendimento de corte.
- Dispositivo munido de escova para a limpeza de lâminas.
- Pino de rotação com rolamento axial pré-carregado para garantir precisão e estabilidade de rotação.
- Sistema de alimentação com curso de 1.000 mm (repetível para cortar em qualquer comprimento), com motor montado em rolamentos cônicos contrapostos pré-carregados e contraporca de recirculação de esferas.
- Morsa do alimentador basculante para alimentar barras mesmo se deformadas.
- Morsa vertical pneumática.
- Morsa especial de redução de refugo.
- Pedestal com gaveta para a recolha de aparas que pode ser substituído por um eliminador motorizado (opcional).
- Serra circular de Ø 350 mm fornecida com a máquina.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.

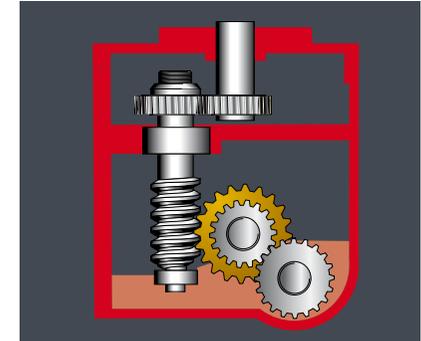
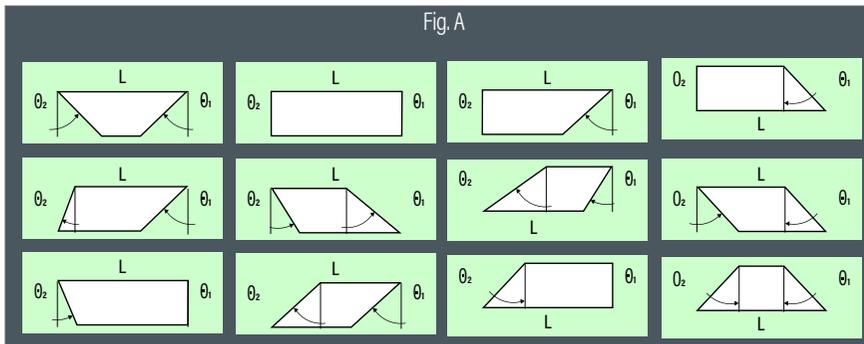


Fig. A





TIGER

402 CNC HR 4.0

TIGER 402 CNC HR 4.0, serra de disco HM, automática electropneumática de descida vertical, com funcionamento também em ciclo semi-automático, para o corte de alumínio e ligas leves, de -45° a +60°.

- Máquina com controle numérico com o novo CNC: MEP 40 projetado pela MEP para a automação das máquinas produzidas por ela, que permite programar na mesma barra, ou no material colocado sobre o carregador de barras CB6001 (OPCIONAL), até 300 programas de corte, cada um deles com quantidades e comprimentos diferentes.

- O carregador CB6001, para produções elevadas, deve ser encomendado juntamente com a máquina e é capaz de gerir barras de secção circular, quadrada e rectangular até às dimensões indicadas no folheto.

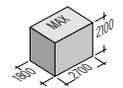
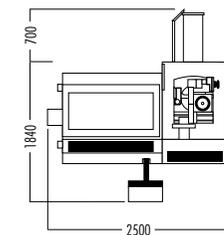
- A TIGER 402 é totalmente protegida por cartões para oferecer segurança ao operador (durante os ciclos de trabalho o acesso é impedido por um dispositivo com abertura temporizada) e para assegurar o isolamento acústico.



ACESSÓRIOS - PAG 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





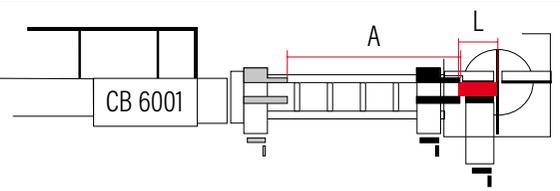
ALGUMAS CARACTERÍSTICAS:

- Interface com o usuário provida de mostrador com tela de toque de 8 polegadas e botões mecânicos, para as funções operacionais da serra, que garante uma utilização confiável, simples e intuitiva mediante uma função de autoaprendizagem, além do controle de todos os parâmetros de corte em tempo real.
- Programação, a partir do quadro de comandos, dos limites do curso da cabeça operadora em função das dimensões das barras a cortar.
- Movimento da cabeça de corte sobre guia linear dupla com patins pré-carregados de recirculação de esferas.
- Avanço da cabeça accionado por cilindro pneumático e travão hidráulico coaxial para proporcionar a máxima rigidez de corte.
- Programação, a partir do quadro de comandos, dos limites do curso da cabeça operadora em função das dimensões das barras a cortar.
- Controlo adaptativo da força de corte.

- Sistema de transmissão por polias e correias dentadas.
- Rotação da serra com motor de duas velocidades: 1400/2800 rpm.
- Dispositivo automático para a lubrificação da serra que funciona apenas no momento do corte.
- Pino de rotação com rolamento radial para garantir precisão e estabilidade de rotação.
- Sistema de alimentação com curso de 1.000 mm (repetível para cortar em qualquer comprimento), com motor montado em rolamentos cônicos contrapostos pré-carregados e contraporca de recirculação de esferas.
- Morsa do alimentador basculante para alimentar barras mesmo se deformadas.
- Transportador de aparas preparado para a ligação a sistema de aspiração (opcional).
- Dupla morsa de bloqueio pneumática.
- Morsa vertical pneumática.
- Sinalizador luminoso que pisca se a máquina parar.

- Sistemas de controlo e accionamento protegidos contra fenómenos eléctricos ou electro-mecânicos na entrada e na saída.
- Máquina preparada para a deslocação com transpallet.
- Serra circular fornecida com a máquina Ø 400 mm.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.



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





TIGER

402 CNC HR 4.0 RC

TIGER 402 CNC HR 4.0 RC, máquina de serrar a disco HM para corte de alumínio e ligas leves, com rotação automática do cabeçote controlada pelo CNC MEP 40.

- Máquina automática eletropneumática de descida vertical que permite fazer automaticamente cortes entre -45° e +45° (ver configuração na Fig. A) e, em modo semiautomático, em ângulo de até +60°.

Além de serrar barras alimentadas manualmente, a máquina pode trabalhar alimentada pelo carregador de barras por escorregamento CB6001 (OPCIONAL), que deverá ser encomendado juntamente com a máquina, e pode receber barras redondas, quadradas e retangulares de dimensões até aquelas indicadas no catálogo.

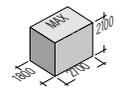
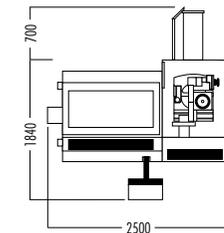
- A TIGER 402 é totalmente protegida por cárteres para oferecer segurança ao operador (durante os ciclos de trabalho o acesso é impedido por um dispositivo com abertura temporizada) e para assegurar o isolamento acústico.



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



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





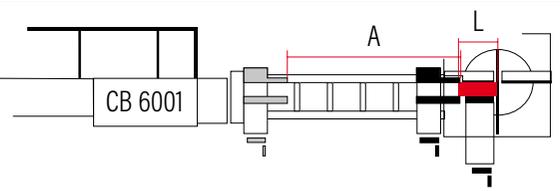
ALGUMAS CARACTERÍSTICAS:

- Programação simples, intuitiva e rápida, com representações gráficas visíveis no display touch screen de 8".
- Rotação de alta precisão com leitor de encoder (definição de 1').
- Posicionamento e parada com motor brushless com bloqueio de comando pneumático.
- Controle de todos os parâmetros de corte em tempo real.
- Programação, a partir do quadro de comandos, dos limites do curso da cabeça operadora em função das dimensões das barras a cortar.
- Movimento da cabeça de corte sobre guia linear dupla com patins pré-carregados de recirculação de esferas.
- Avanço da cabeça accionado por cilindro electromecânico para proporcionar a máxima rigidez de corte.
- Programação, a partir do quadro de comandos, dos limites do curso da cabeça operadora em função das dimensões das barras a cortar.

- Controlo adaptativo da força de corte.
- Sistema de transmissão por polias e correias dentadas.
- Rotação da serra com motor de duas velocidades: 1400/2800 rpm.
- Dispositivo automático para a lubrificação da serra que funciona apenas no momento do corte.
- Pino de rotação com rolamento radial para garantir precisão e estabilidade de rotação.
- Sistema de alimentação com curso de 1.000 mm (repetível para cortar em qualquer comprimento), com motor montado em rolamentos cónicos contrapostos pré-carregados e contraporca de recirculação de esferas.
- Morsa do alimentador basculante para alimentar barras mesmo se deformadas.
- Base com gaveta para recolhimento de cavacos e preparação para instalação de aspirador (opcional).
- Dupla morsa de bloqueio pneumática.
- Morsa vertical pneumática.

- Sistemas de controlo e accionamento protegidos contra fenómenos eléctricos ou electro-mecânicos na entrada e na saída.
- Máquina preparada para a deslocação com transpallet.
- Serra circular fornecida com a máquina Ø 400 mm.
- Chaves, manual de instruções e para o pedido de peças sobresselentes.



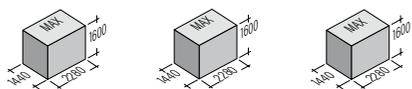
	A	L
CB 6001	alimentação	refugo
	MAX mm	MAX mm
TIGER 402 CNC HR 4.0	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 + CB 6001	900	275
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45° 	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°  + CB 6001	900	275



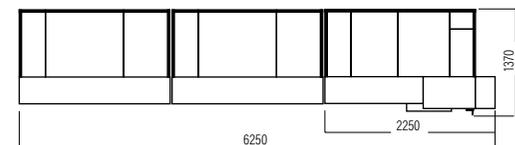
CB 6001

CB 6001 CARREGADOR DE BARRAS COM DISPOSITIVO DE DESLIZAMENTO DE 6000 mm PARA SERRAS MEP TIGER 372 CNC LR 4.0 E TIGER 402 CNC HR 4.0.

- CB 6001 Por poder gerir uma carga máxima de 2400 kg (8 barras de 6 m de secção circular maciça de Ø 80 mm), a estrutura deve ser fixada no pavimento para evitar problemas de alinhamento, mesmo se forem mínimos.



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



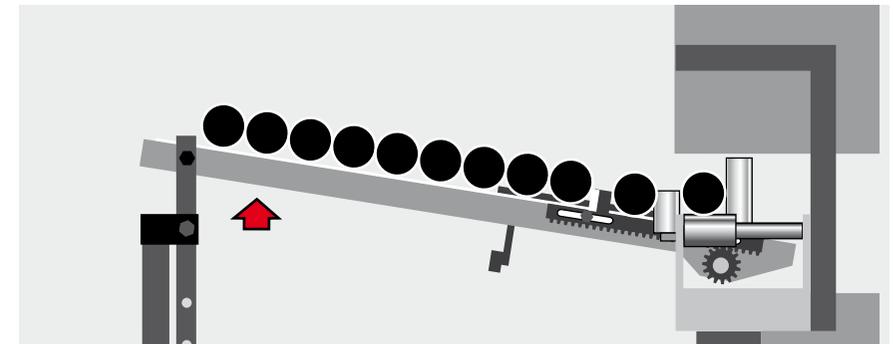
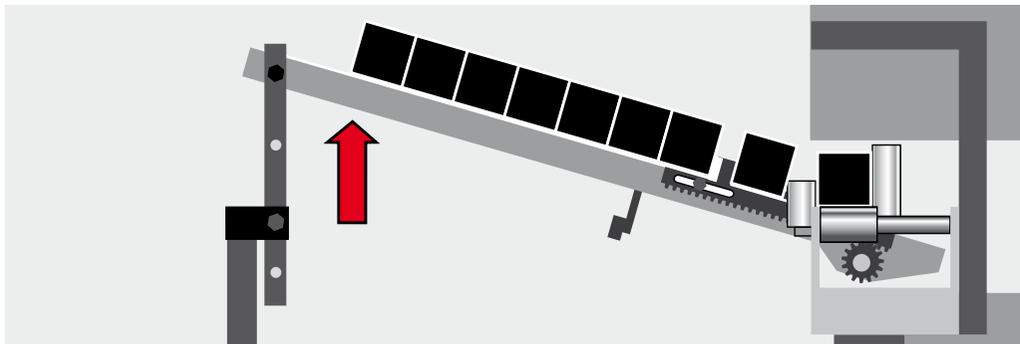


ALGUMAS CARACTERÍSTICAS:

- Este acessório permite enviar para o processo, em sequência, todas as barras colocadas sobre o sistema de deslizamento do carregador, tornando a serra independente durante muito tempo sem a vigilância do operador.
- O CB 6001 tem uma superfície de 80 cm, com inclinação regulável, que pode ser carregada até à sua total ocupação, podendo conter barras de secção redonda, quadrada e rectangular maciças ou tubulares, nas dimensões máximas indicadas na tabela de características.

- Quando na serra permanece uma parte de barra que não pode mais ser processada (refugo), o carregador envia uma nova barra que expulsa o refugo anterior e posiciona a nova barra para o corte de encabeçamento; este último corte não é calculado na contagem dos cortes executados.
- O carregador CB 6001 tem uma estrutura tubular de aço robusta parcialmente desmontável realizada por encaixe para facilitar o seu transporte.
- Os mecanismos de transmissão (engrenagens e cremalheiras) e de separação das barras são

- realizados em aço.
- O carregador CB 6001 pode ser encomendado juntamente com a serra ou posteriormente, desde que a serra tenha sido encomendada com o opcional "predisposição para CB 6001 com morsa de redução de refugo".
- Deve ser ligado a uma alimentação pneumática de 6 BAR e o motor é alimentado pelo controlador da serra.
- Quando se realiza o corte de grandes espessuras, produz-se uma elevada quantidade de aparas e, por este motivo, aconselha-se a equipar a serra com o opcional "evacuador de aparas motorizado".



ACESSÓRIOS



1

Embalagem de 5 l de óleo emulsionável



2

Sistema de lubrificação mínima



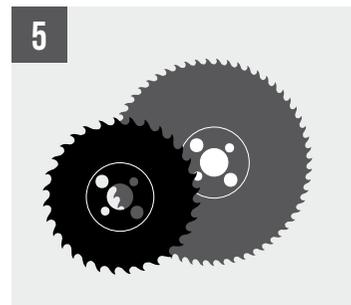
3

Fita bimetálica



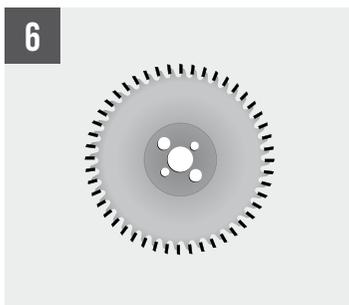
4

Fita com dentes de matel duro soldados electricamente



5

Serra circular HSS



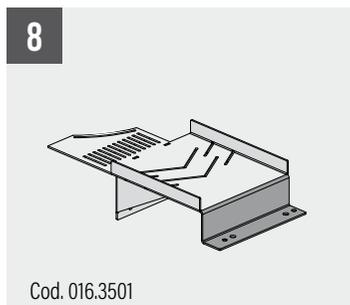
6

Serra circular HM



7

Comando suplementar com pedal e dispositivo de emergência



8

Cod. 016.3501

TIGER 372 CNC LR 4.0 RC - 402 CNC HR 4.0 RC
Adaptador para plano de rolos no lado da descarga



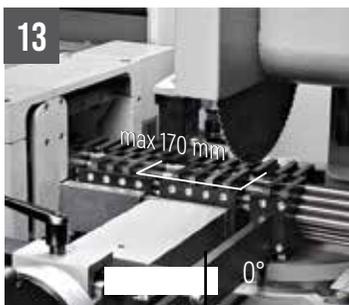
11

SHARK SXI evo
Regulador de pressão da morsa hidráulica



12

Shark 512 SXI evo
Raio laser + Lâmpada do trabalho



13

TIGER 372 CNC LR 4.0 - Série de mordentes em forma de pente de para reduzir o refugo máx 70x70 mm



14

TIGER 402 CNC HR 4.0 - Série de mordentes de nylon em forma de pente de para reduzir o refugo máx 75x75 mm



15

TIGER 372 CNC LR 4.0
Morsa suplementar pneumática



16

TIGER 402 CNC HR 4.0 - Série de mordentes de nylon em forma de pente de máx 75x75 mm



17

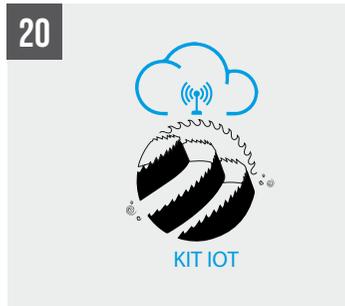
SHARK 350 NC HS 5.0 - Morsas verticais hidráulicas para cortes em feixes (máx 350x350 mm)



18 SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 CNC HS 5.0
Morsa especial de redução de refugo max 25 mm



19 SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 CNC HS 5.0
Desvio da lâmina



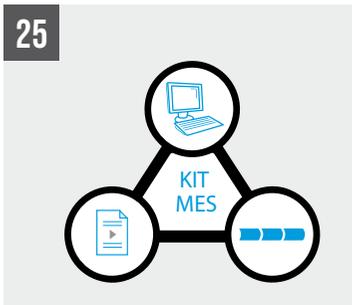
20 Kit IOT Industry 4.0 Ready



21 SHARK 332 RC KONNECT
Telecâmara fixa



22 SHARK 332 RC KONNECT
Fechamento posterior dobrável



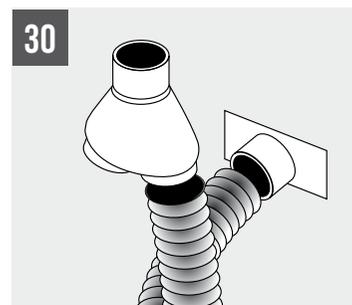
25 KIT MES



27 Aspirador completo



29 Eliminador de aparas motorizado



30 TIGER 402 CNC HR 5.0
Kit aspiração dupla



31 SHARK 512
Visualização do ângulo de corte



32 TIGER 372 CNC LR 4.0 (Ø max 105 mm)
KIT guia da lâmina



33 SHARK 350 CNC HS 4.0 - SHARK 460 KONNECT
Morsas verticais hidráulicas para cortes em feixes (max 350x350 mm)



35 TIGER 402 CNC HR 4.0
Morsa especial de redução de refugo



36 SHARK 652 SXI H 5.0
Rolo hidráulico pop-up esquerdo

ACESSÓRIOS



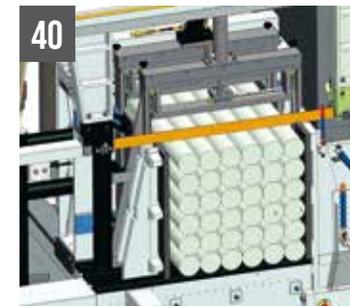
37 SHARK 652 SXI H 5.0
Rolo hidráulico pop-up direito



38 CB 6001



39 Plano de rolos no lado da carga para mordentes em forma de pente (1500 mm)



40 SHARK 660 CNC HS 4.0 - Morsas verticais hidráulicas para cortes em feixes (660 x 660 mm)



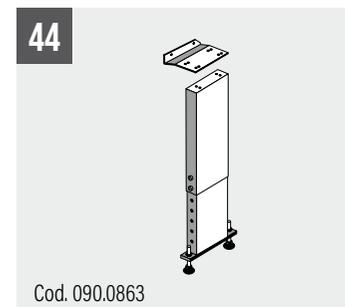
41 SHARK 660 CNC HS 4.0 - Morsa de corte com mordente posterior retrátil



42 SHARK 660 CNC HS 4.0
Morsa alinhamento barras

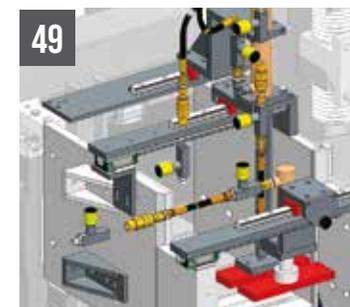


43 SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 NC HS 5.0 - KIT velocidade de serra 15-200 m/min



Cod. 090.0863

44 TIGER 372 / 402
Adaptador lado descarga com suporte



49 SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 NC HS 5.0
Morsas verticais hidráulicas com morsa horizontal para redução do retalho remanescente (máx. 250x200 / mín. 100x200 mm)



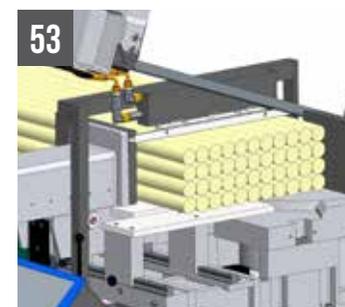
50 SHARK 350 CNC HS 4.0
KIT para recuperação de retalho remanescente com sensores de presença de barra (3 ciclos de corte especiais)



51 SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 NC HS 5.0
Kit para el montage de cinta de 41mm



52 SHARK 350 NC HS 5.0
Adaptador lado descarga



53 SHARK 512 SXI evo
Morsa verticais hidráulicas para cortes em feixes max. 510x180 mm



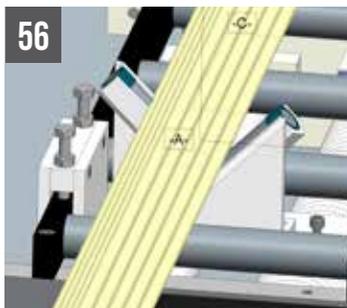
54 SHARK 512 SXI evo
Adaptador lado descarga com suporte

55



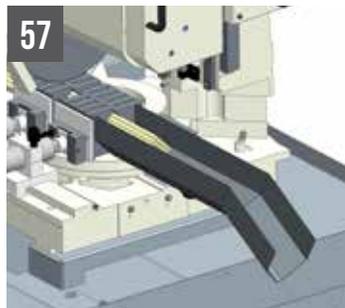
SHARK 512 SXI evo
Adaptador lado carga com suporte

56



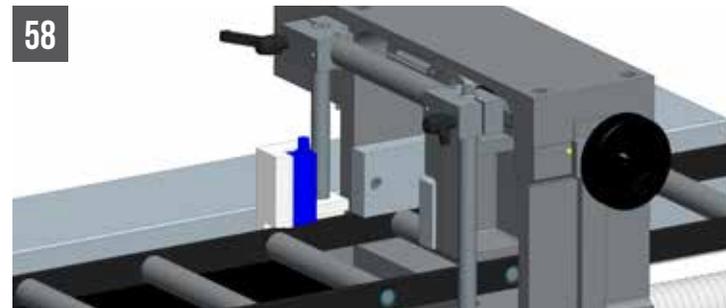
TIGER 372 CNC LR 4.0
Suporte ajustável para corte de feixes (o curso do alimentador se reduz em 100 mm)

57



TIGER 372 CNC LR 4.0 - TIGER 402 CNC HR 4.0
Rampa de descarga de peças para mordentes tipo pente

58



TIGER 372 CNC LR 4.0/RC - TIGER 402 CNC HR 4.0/RC
Kit de alimentação progressiva contínua (sistema de sensores de presença de barra para alimentação progressiva automática)

59



Ajuste de tensão

60



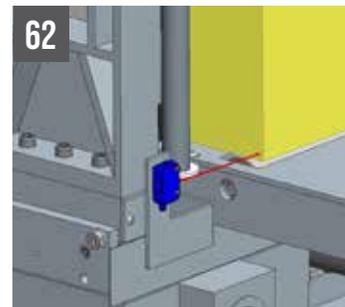
Cod. 016 0822
Suporte para plataforma de rodillos KK 200

61



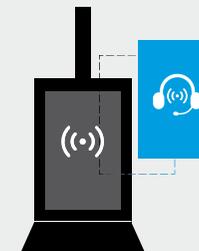
SHARK 460 KONNECT
Sensor de fluxo do cabeçote de guia da lâmina

62



SHARK 460 KONNECT
Kit otimização de resto de barra

63



SHARK 460 KONNECT
Serviço remoto wifi

64



SHARK 460 KONNECT
Adaptador lado carga

65



SHARK 652 SXI H 5.0
Adaptador lado descarga com suporte

66



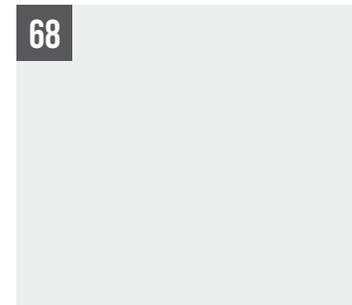
SHARK 652 SXI H 5.0
Adaptador lado carga com suporte

67



Transportador de cavacos motorizado com tapete para inox

68





BATENTES E HASTES MILIMETRADAS

PLANOS DE ROLOS MODULARES



R

batentes e hastes milimetradas



K

planos de rolos modulares



KK 200



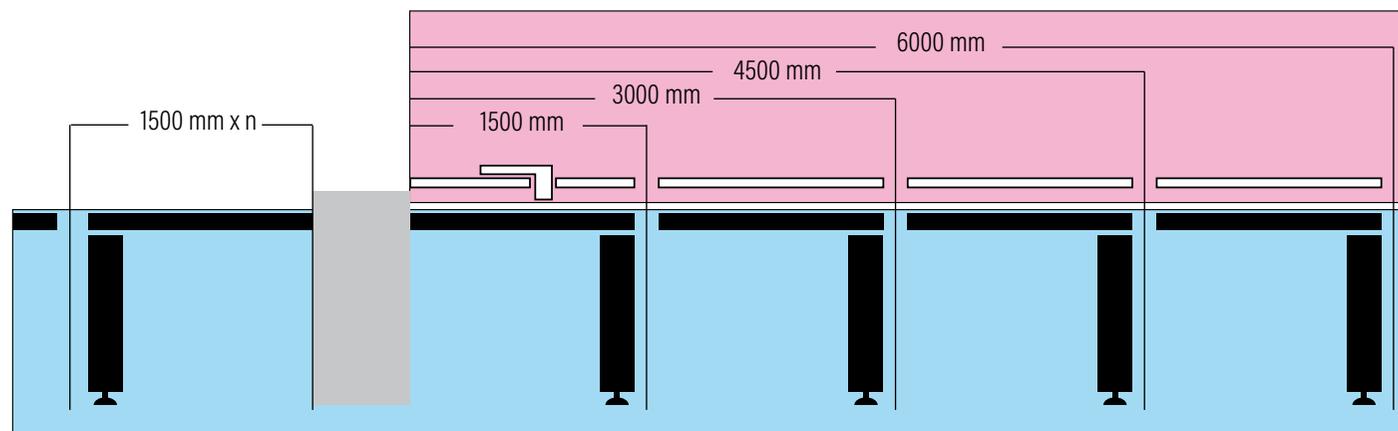
R1



R2



R3



TIPOS DE BATENTES REBATÍVEIS



R1



- R1 BATENTE REBATÍVEL (modelo pequeno) para plano de descarga tipo KK 200.
- Permite desocupar o plano para fazer deslizar as barras.
 - Deslizamento sobre guia dupla vertical em alumínio com patins em Iglidur.
 - Haste gravada em barra de alumínio.

R2



- R2 BATENTE REBATÍVEL (modelo médio) para plano de descarga tipo KK 200.
- Permite desocupar o plano para fazer deslizar as barras.
 - Deslizamento sobre guia dupla horizontal em alumínio com patins em Iglidur.
 - Haste gravada em barra de alumínio.
 - Visualização da medida mediante lente.

R3



- R3 BATENTE REBATÍVEL (modelo grande) para plano de descarga tipo KK 200.
- Realizado em ferro fundido e aço.
 - Permite desocupar o plano para fazer deslizar as barras.
 - Deslizamento sobre guia linear horizontal em aço com patins de recirculação de esferas.
 - Haste gravada em barra de alumínio.
 - Visualização da medida mediante lente.

PLANOS DE ROLOS MODULARES

45



KK 200

46

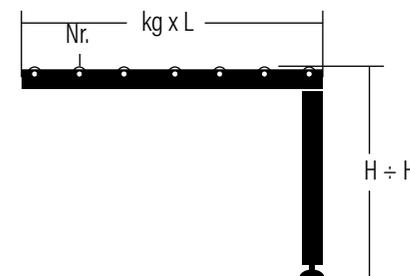
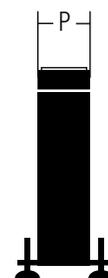
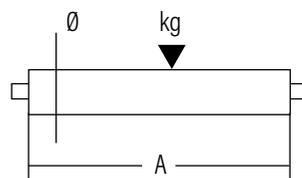


KK 330

47



KK330 HD



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

		Refugo de barra não mais alimentável (mm)	Corte mínimo (mm)	Velocidade alimentador (m/min)	Peso máximo que pode arrastar o alimentador (kg)	Altura mesa de trabalho (mm)	Capacidade de corte para cortes em feixes (mm)	Capacidade do cuba para líquido refrigerante (Lt)	Capacidade do tanque de unidade hidráulica (Lt)	Dimensões cinta (mm)	Dimensões disco (mm)
SERRAS DE FITA											
	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	-
SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES											
	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

CONDIÇÕES GERAIS DE VENDA

1 - DEFINIÇÕES

“CGV”: As presentes condições gerais de venda, cujos termos abaixo indicados terão o significado a eles atribuído e especificado a seguir;

“Mep” e/ou “Sociedade”: Mep S.p.a. com sede administrativa em Pergola (província de Pesaro Urbino);

“Cliente”: qualquer sociedade, pessoa ou entidade jurídica que adquira os Produtos Mep;

“Produtos”: os bens produzidos e/ou vendidos pela Mep;

“Pedido(s)”: cada uma das propostas de compra de produtos enviada pelo cliente à Mep;

“Venda(s)”: cada um dos contratos de venda concluídos entre a Mep e o cliente a seguir à aceitação escrita transmitida pela Mep ao cliente;

“Marcas”: todas as marcas das quais a Mep é proprietária ou licenciária;

“Direitos de propriedade intelectual”: todos os direitos de propriedade intelectual e industrial da Mep, registados ou não, como também todos os pedidos ou registos relativos aos referidos direitos e a qualquer outro direito ou forma de protecção.

Por “Condições” entendem-se os acordos, prazos e condições contratuais como um todo, referidos nas presentes Condições Gerais de Venda (CGV).

2 - FINALIDADES

2.1 As presentes CGV aplicam-se a todas as vendas de produtos. Em caso de diferenças entre as condições e prazos referidos nas presentes CGV e as condições e prazos concordados para a Venda individual, estes últimos irão prevalecer.

2.2 A Mep reserva-se o direito de acrescentar, modificar ou eliminar qualquer cláusula das presentes CGV, ficando entendido que qualquer modificação aplicar-se-á às Vendas concluídas a partir do trigésimo dia seguinte à notificação transmitida, também por via e-mail ou Fax, pela Mep ao Cliente.

3 - PEDIDOS E VENDAS

3.1 Salvo acordos diferentes já subscritos entre a Mep e o Cliente, cada Venda será disciplinada exclusivamente por estas CGV inderrogáveis.

3.2 Nenhum pedido é vinculante para a Mep enquanto não for aceite por escrito com confirmação de pedido, enviada ao Cliente também

por via e-mail ou fax.

3.3 Se o cliente receber por parte da Mep uma confirmação escrita contendo termos diferentes dos contidos no pedido, a venda será considerada concluída segundo os termos da confirmação em ausência de contestação do Cliente transmitida no prazo de cinco dias da recepção da confirmação de pedido.

3.4 A Sociedade pode, ademais, proceder à execução imediata dos pedidos recebidos. A entrega do Fornecimento ao transportador ou transitário, acompanhada do aviso de aceitação do pedido, constitui o início da execução, nos termos e para os efeitos do art. 1327 do Código Civil italiano.

4 - PREÇOS

4.1 Os preços dos Produtos, a entender sem IVA, serão os indicados na tabela de preços da Sociedade em vigor na altura do envio do Pedido ou os que a Sociedade irá indicar nas confirmações de pedido individuais relativamente aos Produtos não incluídos na tabela de preços.

5 - ENTREGAS

5.1 Salvo diferente acordo por escrito, a Mep entregará os Produtos à saída da fábrica, nos seus estabelecimentos de Pergola. Se solicitado, a Mep encarregar-se-á de confiar o transporte a Transportadores terceiros, ficando os riscos, custos e despesas a cargo do Cliente.

5.2 A Sociedade poderá executar o fornecimento com entregas por partes; neste caso, cada entrega será considerada como execução de venda específica.

5.3 Eventuais irregularidades ou faltas nos fornecimentos deverão ser contestadas por escrito ao Transportador no momento da entrega e comunicadas à Empresa não além dos três dias úteis seguintes.

5.4 Até aos 20 dias antecedentes à data prevista para a entrega dos Produtos, a Sociedade e o Cliente poderão anular ou suspender o fornecimento por causas de força maior ou, de qualquer maneira, alheias ao seu controlo, com exoneração recíproca do reembolso dos danos, tais como, a título meramente exemplificativo e não exaustivo:

- greves também parciais, falta de energia eléctrica, calamidades naturais, medidas impostas pelas Autoridades Públicas, dificuldades de transporte, desordens;
- problemas relacionados com a produção ou com a programação dos pedidos;
- dificuldades em obter fornecimentos de

matérias primas.

Além disso, se o Cliente anular o pedido de Produtos não standard, a Sociedade terá direito ao pagamento do que foi realizado especificamente até à recepção da comunicação.

6 - GARANTIAS

6.1 A Sociedade garante que todos os Produtos estão em conformidade com as especificações indicadas no catálogo, exceptuando-se as tolerâncias normais.

6.2 De qualquer maneira, a Sociedade pode efectuar nos Produtos, mesmo sem avisar os Clientes, todas as modificações razoáveis nas características técnicas, projecto, materiais e acabamentos que considere necessárias e/ou adequadas; portanto, o Cliente não pode contestar ou recusar o Fornecimento, nem mesmo em parte, por causa das referidas modificações razoáveis.

6.3 A Sociedade garante que os Produtos estão isentos de vícios e/ou defeitos durante o período de um ano a contar da data de entrega ao Cliente.

6.4 Eventuais vícios ou defeitos deverão ser comunicados pelo Cliente, sob pena de caducidade da garantia, no prazo de trinta dias da recepção do fornecimento e/ou da descoberta deles, se ocultos. Nenhum dano poderá ser demandado à Sociedade por eventuais atrasos na execução de reparações e/ou substituições efectuadas no prazo dos dois meses seguintes à comunicação.

6.5 A responsabilidade da Sociedade pelos fornecimentos de Produtos e pela sua utilização é sempre limitada ao custo de reparação dos vícios e/ou defeitos dos Produtos ou à sua substituição.

6.6 Ao Cliente não é permitido restituir Produtos sem a autorização prévia por escrito da Sociedade.

6.7 O Cliente garante que os Produtos serão utilizados de acordo com as instruções da Sociedade e compromete-se a informar qualquer pessoa envolvida na sua utilização que a Sociedade está pronta e disponível a satisfazer qualquer exigência de informações que visem o bom funcionamento e a segurança dos Produtos.

7 - PAGAMENTOS

7.1 O Cliente deverá pagar as facturas emitidas pela Sociedade para a cobrança dos Fornecimentos efectuados respeitando os prazos indicados na confirmação de pedido.

7.2 A Sociedade emitirá factura para cada fornecimento de Produtos, mesmo no caso de fornecimentos parciais que possam ser referidos à mesma confirmação de pedido.

7.3 Em caso de pagamento atrasado relativamente aos prazos contratuais, o Cliente será obrigado a pagar à Sociedade os juros de mora previstos pelo Decreto Legislativo da República Italiana D. Lgs. n.º 231 de 9 de Outubro de 2002, para além do ressarcimento dos custos de recuperação.

7.4 Para as facturas emitidas com indicação de pagamento parcelado, o não pagamento, mesmo de uma única prestação, implicará na caducidade automática do benefício do prazo e a Sociedade terá o direito de exigir imediatamente todo o montante do crédito, acrescido dos juros de mora.

8 - DIREITOS DE PROPRIEDADE

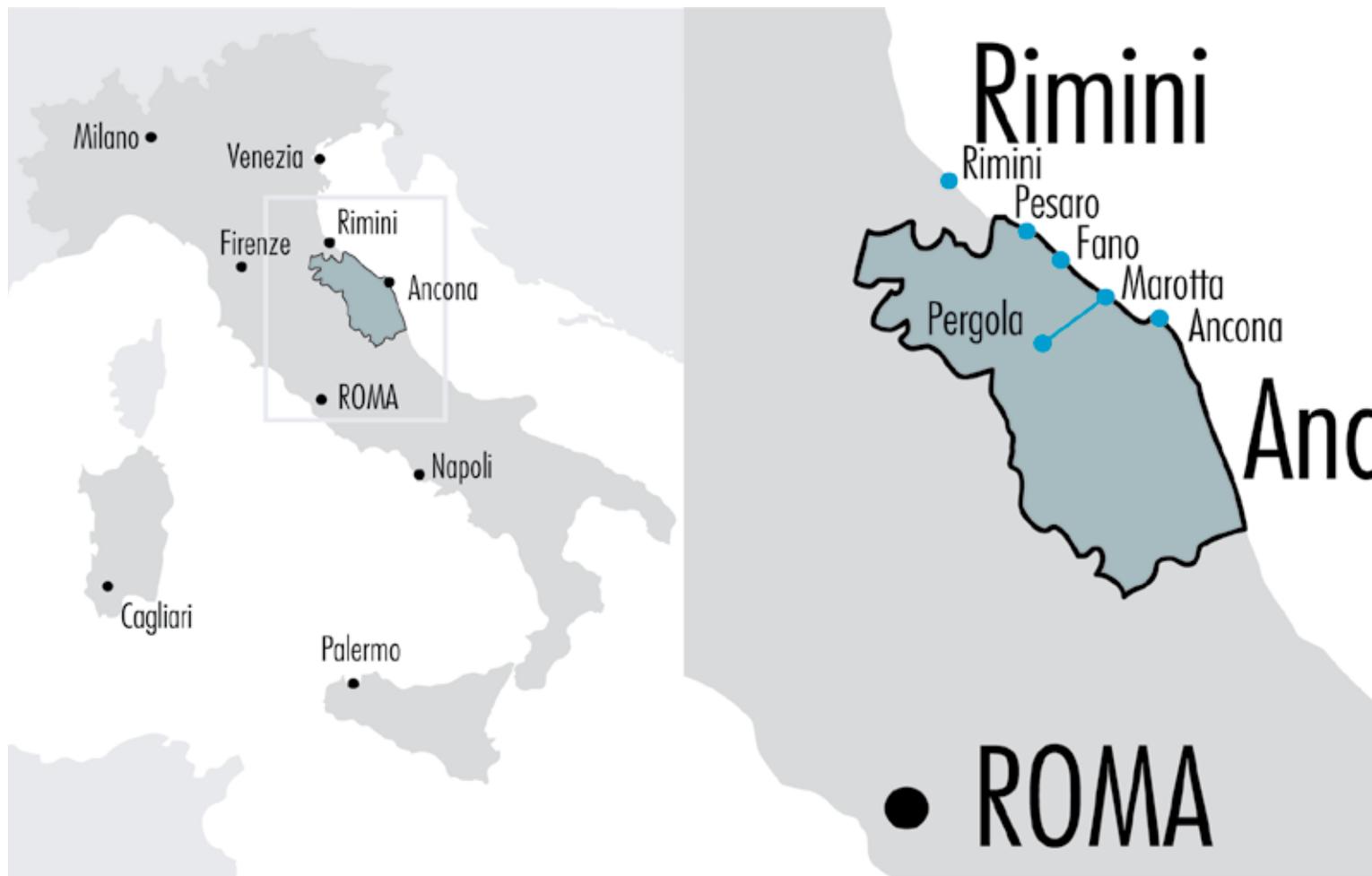
8.1 O Cliente não pode utilizar o produto ou partes dele ou nenhuma descrição ou desenho, mesmo se não forem protegidos especificamente por patente ou marca registada, para projectar ou realizar bens de manufactura análoga, a não ser que tenha obtido a autorização prévia por escrito da Sociedade; de qualquer maneira, neste caso todas as patentes, projectos registados, marcas, direitos de autor e direitos de propriedade intelectual inerentes ou relacionados com os Produtos permanecem de total e exclusiva propriedade da Sociedade e o Cliente deverá manter a mais rigorosa confidencialidade em relação a eles.

9 - CLÁUSULA RESOLUTIVA EXPRESSA

9.1 A Sociedade terá o direito de resolver, ao abrigo do art. 1456 do Código Civil italiano, em qualquer momento mediante comunicação escrita enviada ao Cliente, a(s) Venda(s) no caso de não cumprimento das obrigações previstas pelos artigos: 6 (pagamentos); 7 (direitos de propriedade intelectual).

10 - LEI APLICÁVEL - JURISDIÇÃO E COMPETÊNCIA

10.1 Qualquer controvérsia inerente à conclusão, execução ou resolução do Contrato, ou eventuais danos decorrentes dos Produtos ou da sua utilização, é disciplinada pela lei italiana e atribuída à jurisdição do juiz ordinário italiano; em derrogação a qualquer outro critério de lei ou convencional, a competência territorial é outrossim reservada em exclusividade ao Foro de Pesaro - Seção Destacada de Fano.



ONDE ESTAMOS

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

REVENDEDOR

O constructor reserva-se o direito de efectuar modificações sem nenhum aviso previo.









**NO MUSEU DA NOSSA CIDADE O ÚNICO GRUPO EM
BRONZE DOURADO EXISTENTE NO MUNDO**



MEP SPA SOCIO UNICO

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

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

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

Cod. EORI IT13051480153

REA PS 164639

Capitale Sociale € 10.372.791,00 int. vers.

Pec: mepsa@mepsaws.legalmail.it

web site: www.mepsaws.com