

CATÁLOGO
NETWORK

ES

NETWORK







MEP GROUP

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

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

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



HYDMECH LTD (CANADA)

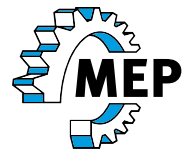
HYDMECH INC. (USA)

MEP SPA (ITALY)

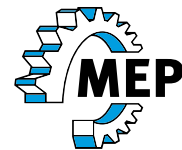
MEP DO BRASIL LTDA (BRAZIL)

MEP EN EL MUNDO

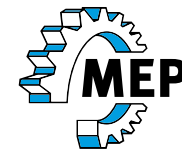
MEP (SUZHOU) CO. LTD
(PR. CHINA)



MEP SPA
Pergola (PU)
Italy



MEP DO BRASIL LTDA.
San Paolo - SP
Brazil



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



HYDMECH
Woodstock, ON
Canada



HYDMECH INC.
Conway, AR
USA



TALLER MECÁNICO Enzo Magnani 1959

UNA HISTORIA FAMILIAR



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

HECHA DE COMPROMISO Y PASIÓN

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

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

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

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

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

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

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



ENZO MAGNANI



EZIO MAGNANI

LEYENDA



ciclo de corte AUTOMÁTICO



ciclo de corte SEMIAUTOMÁTICO



ciclo de corte SEMIAUTOMÁTICO DINÁMICO



ciclo de corte CCS



ciclo de corte MANUAL



ELECTROHIDRÁULICA



ELECTRONEUMÁTICA



ELECTROMECÁNICA



SIERRAS DE CINTA



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



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

SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES



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

SIERRAS DE DISCO HM PARA ALUMINIO



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

SIERRAS DE DISCO HSS PARA METALES



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

ACCESORIOS	47
CARACTERÍSTICAS	56



PH 211-1/HB

Las PH 211-1, sierras manuales de cinta para cortes de 0° a +60° también se suministran en la versión con dispositivo HB que permite realizar cortes únicos sin operador, manteniendo



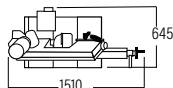
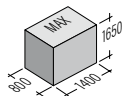
igualmente el ciclo de corte manual (el dispositivo HB sólo está disponible en las versiones trifásicas).

CICLO DE CORTE HB:

- Después de colocar la barra y haber cerrado la mordaza, se inicia la fase de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito hidráulico que regula la velocidad de bajada; una vez acabado el corte, la cinta se para, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra y se bloquea mediante una válvula hidráulica de accionamiento manual.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Sólidas estructuras de fundición que permiten obtener un tensado de la cinta de 700 kg.
- Cuadro eléctrico con cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo con candado, protección contra los cortocircuitos, relé térmico guardamotor, bobina de tensión mínima, instalación de baja tensión 24 V.
- Empuñadura de mando IP55.
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.
- Cabezales guía-hoja con 6 placas de WIDIA para garantizar mayor estabilidad.
- Topes de parada a 0° y +60° con palanca para bloqueo a cualquier angulación intermedia.
- Articulación del cabezal con cojinetes cónicos precargados.
- Mordaza con palanca de bloqueo rápido.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 04 - 27 - 28 - 71 - 79

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



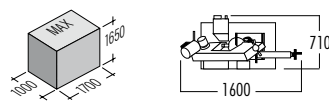
PH 262, Sierra Manual de cinta para cortes de -45° a +60°.

La Sierra esta disponible en la versión HB, que permite realizar cortes en versión manual y sin operador. (ciclo de corte consultar PH 262 HB)

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS

- Robusta estructura en fundición que permite obtener una elevada y constante tensión de la cinta (900 kg)
- Amplia superficie de trabajo con plano rotativo para cortar en todos los ángulos sin incidir en el plano de trabajo.
- Mordaza desplazable transversalmente a derecha y izquierda del corte , dispuesta con dispositivo de bloqueo rápido.
- Cuadro eléctrico con cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo con candado, protección contra los cortocircuitos, relé térmico guardamotor, bobina de tensión mínima, instalación de baja tensión 24 V.

- Empuñadura de mando IP55.
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.
- Cabezal guia-hoja con placas de metal duro para asegurar una mayor estabilidad y precisión durante el corte.
- Regla de grados de -45°, 0° y +60° con palanca para bloqueo en cualquier angulo intermedio.
- Conjunto de arco porta-cinta con cojinetes precargados.
- Bomba eléctrica trifásica para la lubri-refrigeración de la cinta.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



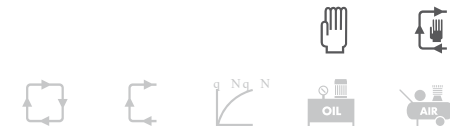
PH 262 - PH262 HB

ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

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




PH 262 HB



PH 262 HB, además del corte en modo manual, la sierra realiza cortes sueltos sin operador.

CICLO DE CORTE HB:

- Después de colocar la barra y haber cerrado la mordaza, se inicia la fase de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito hidráulico que regula la velocidad de bajada; una vez acabado el corte, la cinta se para, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra y se bloquea mediante una válvula hidráulica de accionamiento manual.

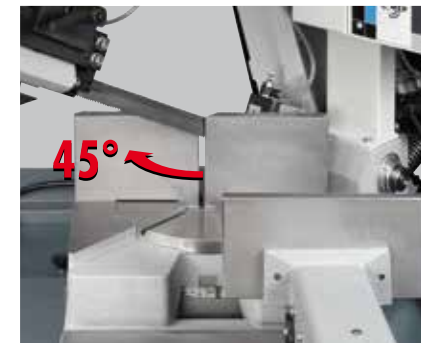
Características: (véase PH 262).



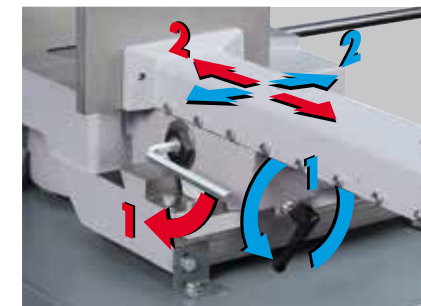
PH 262HB



PH 262 - PH62HB





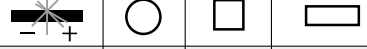






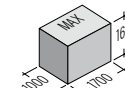
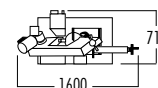
PH 262 - PH62HB



PH 262 - PH62HB

ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

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





SHARK 281

SHARK 281, sierra manual de cinta para cortes de 0° a +60°.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Cuadro eléctrico (cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, conmutador de velocidad, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Empuñadura de mando IP55.
- Mordaza con palanca de bloqueo rápido.



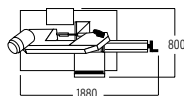
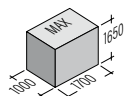
SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS



- Transductor hidráulico para visualizar el tensado de la cinta.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Doble resorte para el retorno del cabezal.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.
- El dispositivo CCS puede suministrarse como kit opcional para instalar en las máquinas ya fabricadas.



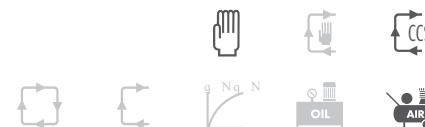
ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02-03-04-07-09-12-16-34-57-72-80

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



SHARK

281 CCS/MA



Shark 281 CCS (Cut Control System), sierra de cinta para cortes de 0° a +60°.
 Además del corte en modo manual, la sierra realiza cortes sueltos sin operador, utilizando el peso del cabezal controlado por un freno hidráulico; una vez realizado el corte, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra.
 En la versión con mordaza neumática (MA) la apertura/cierre de la mordaza se realiza con una válvula de accionamiento manual (opcional con accionamiento de pedales).
 CARACTERÍSTICAS: (véase Shark 281).



SHARK 281CCS



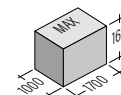
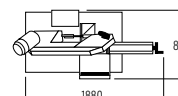
SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS

ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02-03-04-09-12-16-34-57-72-80

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





SHARK

281 SXI EVO

SHARK 281 SXI evo, sierra de cinta, semiautomática electrohidráulica, para el corte de 0° a +60°.

- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.

FUNCIONAMIENTO: después de la activación del ciclo con el pulsador, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.

- Máquina de serie con funcionamiento únicamente en ciclo semiautomático, que bajo pedido puede solicitarse con los ciclos de corte suplementarios (OPCIONAL): manual y semiautomático dinámico (ciclo semiautomático dinámico: bajando manualmente el cabezal hasta la posición deseada y pulsando el botón de la empuñadura, se pone en funcionamiento un ciclo semiautomático).

- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.





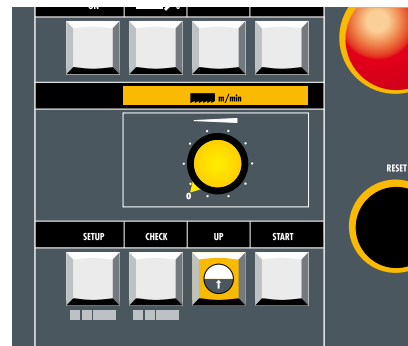
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Programa completo de varios ciclos de corte



especiales.

- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Doble velocidad de rotación de la cinta (36/72 m/min) con la posibilidad de solicitar la sierra con inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Pedestal con cuba extraíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de

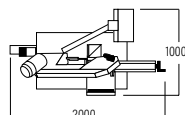
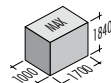


la cinta.

- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



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



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



SHARK

281 NC 5.0

SHARK 281 NC 5.0, sierra automática electrohidráulica de cinta, con funcionamiento también en ciclo semiautomático, semiautomático/dinámico y manual para el corte de 0° a +60°.

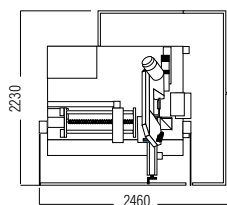
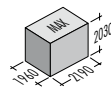
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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



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



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



- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta de 15 a 100 m/min.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Transductor electrónico para tensar la hoja.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula montada directamente en el

cilindro.

- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal, con un par de electrobombas de gran capacidad para la lubricación y la refrigeración de la cinta, y cajón para las virutas que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





SHARK 282

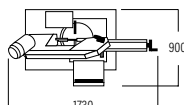
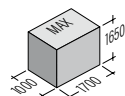


SHARK 282, sierra manual de cinta para cortes de -45° a +60°.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Transductor hidráulico para visualizar el tensado de la cinta.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Doble resorte para retorno del cabezal.
- Conjunto de apriete con desplazamiento transversal hacia la derecha/izquierda con mordaza de acercamiento rápido.
- Amplia superficie de trabajo con superficie giratoria montada en un cojinete de rodillos de 265 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje.
- Topes de precisión regulados para el corte a -45°, 0°, +45° y +60°.
- Pedestal con cuba ext raible para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.

- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.
- El dispositivo CUT CONTROL SYSTEM puede suministrarse como kit opcional para instalar en las máquinas ya fabricadas.



SHARK 282/282CCS

ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02-03-04-08-09-12-20-34-57-72-80

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



SHARK

282 CCS/MA



Shark 282 CCS (Cut Control System), sierra de cinta para cortes desde -45° a $+60^\circ$.

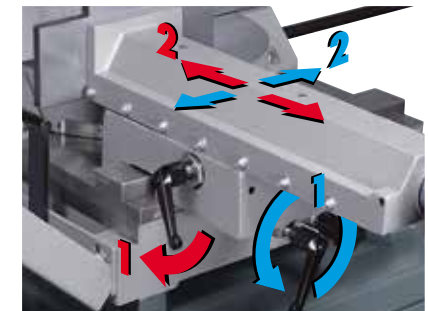
- Además del corte en modo manual, la sierra realiza cortes sueltos sin operador, utilizando el peso del cabezal controlado por un freno hidráulico; una vez realizado el corte, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra.

En la versión con mordaza neumática (MA) la apertura/cierre de la mordaza se realiza con una válvula de accionamiento manual (opcional con accionamiento de pedales).

CARACTERÍSTICAS: (véase Shark 282)



SHARK 282CCS



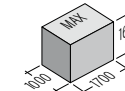
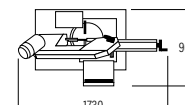
SHARK 282/282CCS



SHARK 282/282CCS

ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 03 - 04 - 09 - 12 - 20 - 34 - 57 - 72 - 80

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





SHARK 282 SXI EVO

SHARK 282 SXI evo, sierra de cinta, semiautomática electrohidráulica, con funcionamiento también en ciclo manual y semiautomático dinámico, para cortes desde -45° a $+60^{\circ}$.

- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.

- Ciclo semiautomático, después de la activación del ciclo, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.

- Ciclo semiautomático dinámico: bajando el cabezal manualmente hasta la posición deseada y pulsando la tecla de la empuñadura se pone en marcha un ciclo semiautomático.

- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.

- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.

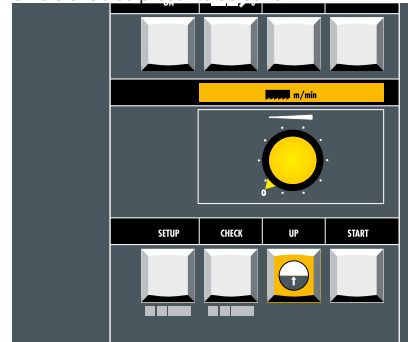




- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Empuñadura de accionamiento del ciclo manual a 24 V, IP55.
- Programa completo de varios ciclos de corte especiales.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Amplia superficie de trabajo con superficie giratoria montada en un cojinete de rodillos de 265 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje.



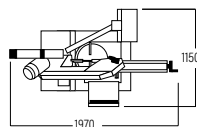
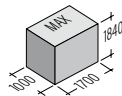
- Doble velocidad de rotación de la cinta (36/72 m/min) con tarjeta PREPARADA para alojar el inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Pedestal con cuba extraíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.



- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucción y para la solicitud de piezas de recambio.



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



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



SHARK

331-1 NC 5.0 SPIDER

SHARK 331-1 NC 5.0 spider, sierra de cinta automática electrohidráulica con funcionamiento también en ciclo semiautomático para cortes de 0° a +60°.

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

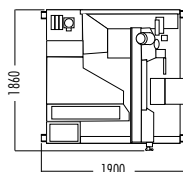
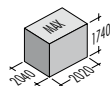
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Consola de programación con todos los mandos centralizados, montada en una plataforma fija desde la que el operador puede realizar con total seguridad las operaciones de programación y control.
- Registro de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.



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

SHARK 331-1 NC 5.0 SPIDER



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



- Inversor electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficiencia y bajo consumo energético.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Cáster de protección del alimentador con final de recorrido de seguridad en caso de apertura durante el ciclo de corte.
- Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.

- Transductor electrónico para tensar la hoja.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula proporcional montada directamente en el cilindro.
- Control de rotación de la cinta con intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.
- Rodillos regulables para cortes en manojos en una misma fila.
- Guía para descargar piezas regulable.
- Depósito para el líquido de refrigeración extraíble, con un par de electrobombas de gran capacidad para la lubricación y la refrigeración de la cinta, y cajón para las virutas que puede sustituirse por un evacuador de virutas con sinfín motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación

- mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Mando adicional de pedales con dispositivo de emergencia (OPCIONAL).
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpalet.
- Cinta bimetálica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





SHARK

332-1 CCS

SHARK 332-1 CCS, sierra de cinta con funcionamiento en ciclo manual y CCS (Cut Control System) para cortes comprendidos entre -45° y $+60^{\circ}$.

- Funcionamiento del ciclo CCS: después de haber alimentado la barra y cerrado la mordaza, se inicia la fase de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito de frenado hidráulico para regular la velocidad de bajada del cabezal; una vez realizado el corte, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra.



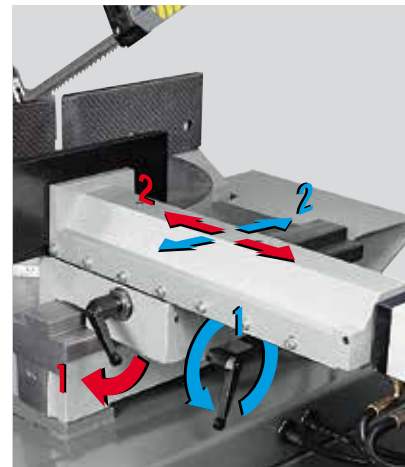
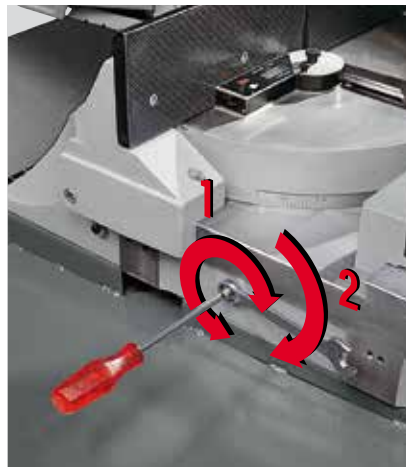


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

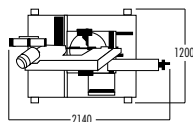
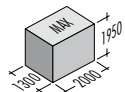
- Instalación eléctrica (cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, interruptor de motor, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete

- de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.
- Transductor electrónico para tensar la cinta con visualización en la consola.
- Mordaza manual de tornillo de acercamiento rápido.
- Pedestal con cuba para el líquido refrigerante y cajón para las virutas.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de

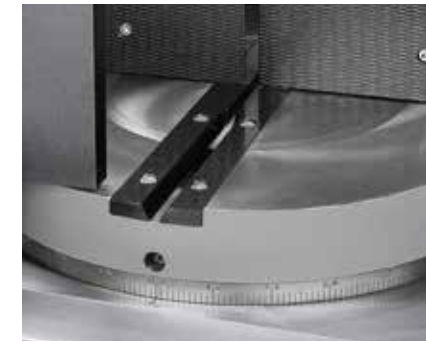
- la cinta.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 03 - 04 - 12 - 20 - 34 - 57 - 65 - 72 - 80



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





SHARK

332-1 SXI EVO

SHARK 332-1 SXI evo, sierra semiautomática electrohidráulica, con funcionamiento también en ciclo manual y semiautomático dinámico, para cortes desde -45° a $+60^{\circ}$.

- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.

- Ciclo semiautomático, después de la activación del ciclo, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.

- Ciclo semiautomático dinámico: bajando el cabezal manualmente hasta la posición deseada y pulsando la tecla de la empuñadura se pone en marcha un ciclo semiautomático.

- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.



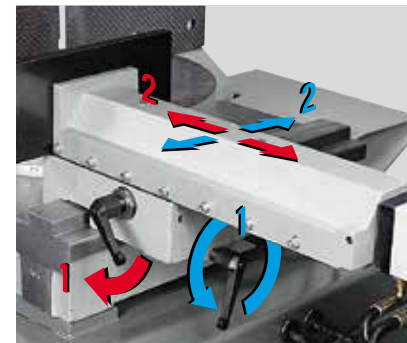
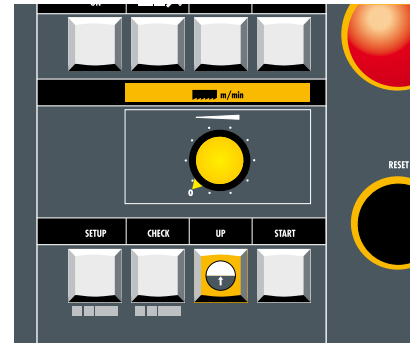


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

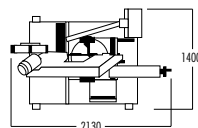
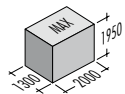
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Empuñadura de accionamiento del ciclo manual a 24 V, IP55.
- Programa completo de varios ciclos de corte especiales.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituyibles de acero en la superficie de trabajo.
- Doble velocidad de rotación de la cinta (40/80 m/min) con tarjeta PREPARADA para alojar el inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Programación de los límites del recorrido del

- cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Conjunto de apriete con desplazamiento transversal hacia la derecha/izquierda, con mordaza de acercamiento rápido y funcionamiento automático también en ciclo manual.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Pedestal que permite recuperar totalmente el líquido refrigerante también durante los cortes en los ángulos máximos.
- Pedestal con cuba para el líquido refrigerante y cajón para las virutas.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de

- la cinta.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 50 - 57 - 66 - 72 - 80



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



SHARK

332-1 NC 5.0

SHARK 332-1 NC 5.0, sierra de cinta electrohidráulica con microprocesador múltiple con funcionamiento en ciclo automático, semiautomático, semiautomático/dinámico y manual (Ciclo automático para cortes de 0° a +60°; Ciclo semiautomático, semiautomático-dinámico y manual para cortes desde -45° a +60°).

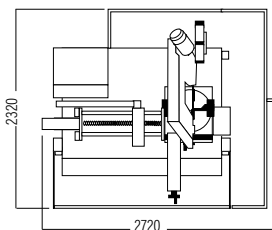
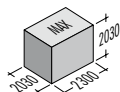
- Los ciclos de corte manual o semiautomático/dinámico no tienen ningún parámetro programado y permiten la realización de cortes fuera de la serie.

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



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

SHARK 332-1 NC 5.0



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

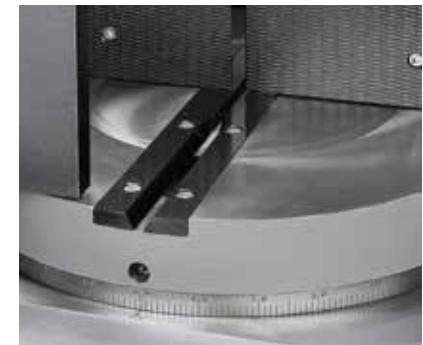


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfin de recirculación de bolas.



- Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Transductor electrónico para tensar la hoja.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula montada directamente en el cilindro.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal, con un par de electrobombas de gran capacidad para la lubricación y la refrigeración de la cinta, y cajón para las virutas que puede sustituirse por un evacuador de virutas motorizado (OPCIONAL).
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.





SHARK

382-1 SXI EVO

SHARK 382-1 SXI evo, sierra semiautomática electrohidráulica, con funcionamiento también en ciclo manual y semiautomático dinámico, para cortes desde -45° a $+60^{\circ}$.

- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.

- Ciclo semiautomático, después de la activación del ciclo, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.

- Ciclo semiautomático dinámico: bajando el cabezal manualmente hasta la posición deseada y pulsando la tecla de la empuñadura se pone en marcha un ciclo semiautomático.

- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.



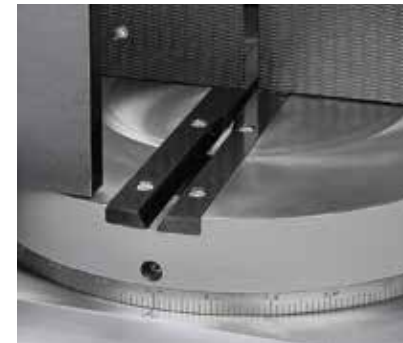
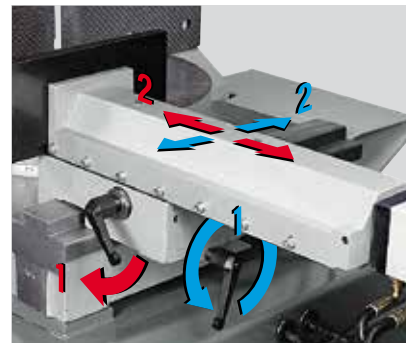


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

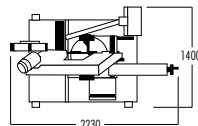
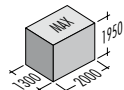
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Empuñadura de accionamiento del ciclo manual a 24 V, IP55.
- Programa completo de varios ciclos de corte especiales.
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.
- Doble velocidad de rotación de la cinta (40/80 m/min) con tarjeta PREPARADA para alojar el inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).

- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Conjunto de apriete con desplazamiento transversal hacia la derecha/izquierda, con mordaza de acercamiento rápido y funcionamiento automático también en ciclo manual.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Pedestal que permite recuperar totalmente el líquido refrigerante también durante los cortes en los ángulos máximos.
- Pedestal con cuba para el líquido refrigerante y cajón para las virutas.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de

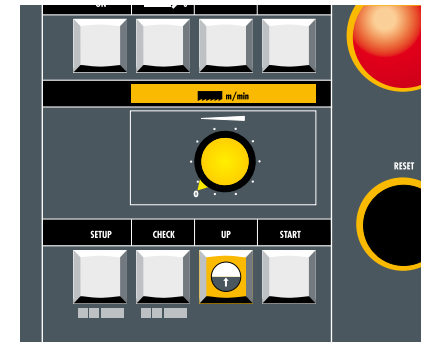
- la cinta.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 32 - 34 - 38 - 66 - 74 - 77 - 78 - 82



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





SHARK

452-1 SXI EVO

SHARK 452-1 SXI evo, sierra semiautomática electrohidráulica, con cinta de 4500x34x1,1 mm, para cortar tubos, perfiles y travesaños de hasta 450x320 mm a 0°.

- Máquina muy versátil que permite efectuar cortes comprendidos entre -60° y +60°.

CICLO DE CORTE:

- después de haber colocado la barra y haber activado el ciclo, efectúa: cierre de la mordaza - puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.

- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.





- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Programación de los límites del recorrido del cabezal desde el cuadro de mandos en función de las dimensiones de las barras que se deben cortar.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de



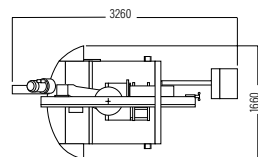
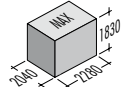
- la posición del cabezal.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Plataforma giratoria, con graduación de precisión grabada, giratoria sobre un cojinete de rodillos de 280 mm de diámetro.
- Amplia superficie de apoyo para garantizar la estabilidad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



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



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



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



SHARK

230-1 NC HS 5.0

SHARK 230-1 NC HS 5.0, sierra de cinta automática electrohidráulica, de doble montante, para efectuar cortes de 0° en aceros de construcción, inoxidable y aleados, sólidos y perfilados, con descarte máximo de barra que deja de alimentarse a 70 mm.

- Corta hasta 230x230 mm máx. y, además del ciclo de corte automático, también dispone de ciclo de corte semiautomático.

- La 230 NC HS es una máquina CNC de dos ejes controlados que permite programar en la misma barra 1.000 lotes de piezas cortadas, cada una con cantidad y longitud diferentes.

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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

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





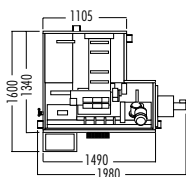
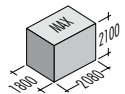
- Estructura porta-hoja de robusta fundición G25 para absorber las vibraciones, y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Consola de programación con todos los mandos centralizados, montada en la plataforma fija desde la que el operador puede realizar con total seguridad las operaciones de programación y control.
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Avance del arco con cilindro hidráulico en las guías lineales con patines precargados con recirculación de bolas.
- Control automático de la fuerza de corte con una servoválvula.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Centralita hidráulica para alimentar el arco y las mordazas de avance y de corte con regulador de presión para mordazas.
- Sistema de alimentación con recorrido de 500

- mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Grupo de mordaza del alimentador basculante para alimentar barras aunque estén ligeramente deformadas.
- Retroceso automático de la mordaza trasera de la mordaza del alimentador para facilitar la alimentación de barras muy deformadas. (OPCIONAL)
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.
- Cabezales guía-hoja regulables de acero, con patines en WIDIA y reguladores para lubricación tradicional, preparadas para aplicar los dispositivos para la lubricación mínima (OPCIONAL).
- Alineación automática del cabezal guía-hoja delantero según las dimensiones de las barras de corte.
- Par de rodillos verticales para alineación de la barra en alimentación.
- Guía para descargar piezas regulable.
- Control de rotación de la cinta con la intervención de parada en tiempo real en el caso de una herramienta bloqueada.

- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal y cajón para las virutas que puede ser sustituido por un evacuador de virutas con sinfín motorizado (OPCIONAL).
- Dispositivo automático con cepillo para la limpieza de la hoja.
- Indicador acústico y luminoso intermitente en caso de parada de la máquina.
- Máquina preparada para el desplazamiento con carretilla elevadora y equipada con anillos para la elevación con grúa.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfiladas.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



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



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





TIGER

352/MA

TIGER 352, sierra manual vertical, para el corte de aceros desde -45° a $+60^{\circ}$, con disco en HSS.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Cuadro eléctrico (cableado totalmente identificable, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Empuñadura de mando IP55 de baja tensión.





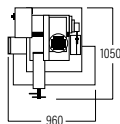
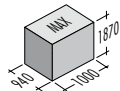
- Plataforma giratoria con perno central y cojinete axial que permite una mayor precisión en los ángulos de corte configurados.
- Doble serie de engranajes para obtener un elevado rendimiento de corte.
- Rotación de la hoja de 4 velocidades 15/30/45/90 r.p.m. (OPCIONAL 30/60/90/180 r.p.m.).
- Mordaza con dispositivo antirrebaba con doble

- bloqueo de la pieza.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Pedestal con caja para la recogida de virutas y cuba extraíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la

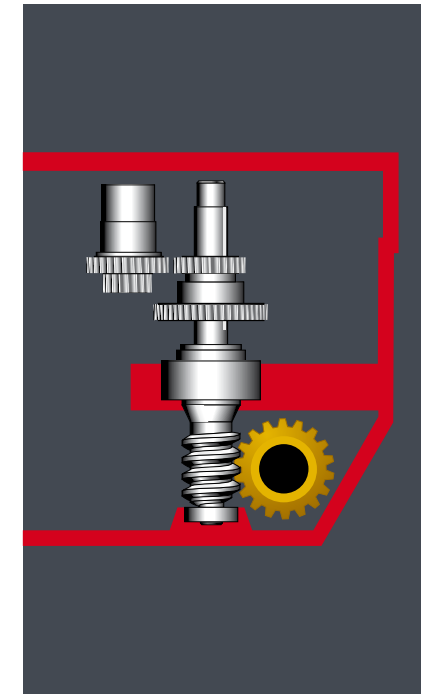
- refrigeración de la hoja.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.
- En el modelo TIGER 352 MA (con mordaza neumática) la apertura/cierre de la mordaza se realiza con una válvula de accionamiento manual (opcional con accionamiento de pedales).



ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 03 - 05 - 09 - 13 - 26 - 39 - 43 - 71



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





TIGER

352 SX EVO

TIGER 352 SX evo, sierra semiautomática vertical, para el corte de aceros desde -45° a $+60^{\circ}$, con disco en HSS.

- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.

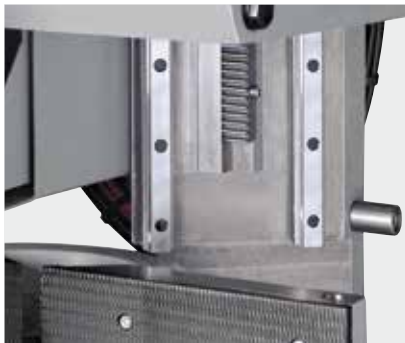
FUNCIONAMIENTO:

Después de la activación del ciclo con el pulsador, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.

- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores termoformados, sensación táctil y señal acústica de accionamiento.

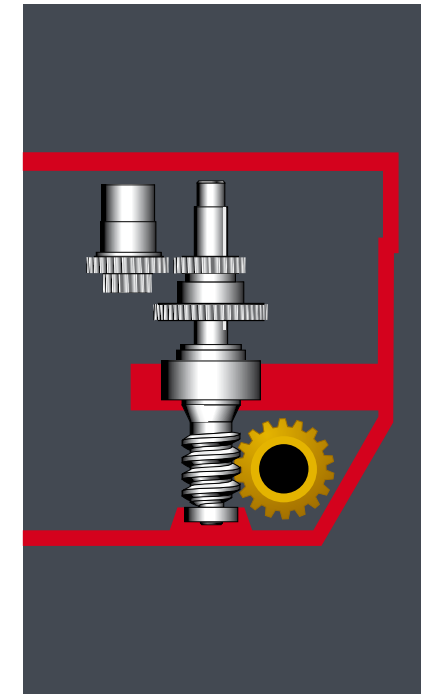




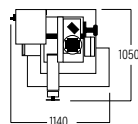
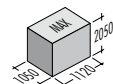
- Pantalla de 16 caracteres y 2 líneas para visualizar los parámetros tecnológicos: + número de cortes realizados + tiempo de corte + amperímetro + visualización de más de 100 mensajes de diagnóstico y advertencias.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Doble serie de engranajes para obtener un elevado rendimiento de corte.
- Rotación de la hoja de 4 velocidades 15/30/45/90 r.p.m. (OPCIONAL 30/60/90/180

- r.p.m.).
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Cilindro coaxial con válvula by-pass para el desplazamiento rápido y transductor potenciométrico lineal para la lectura de la posición del cabezal.
- Plataforma giratoria en un perno central con cojinete axial que permite una mayor precisión en los ángulos de corte configurados.
- Mordaza vertical neumática.
- Pedestal con caja para la recogida de virutas y cuba extraíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la

- refrigeración del disco.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 para piezas macizas o perfiles.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 13 - 26 - 43 - 45 - 56 - 71



HSS	3~	1 0 2 4 3	mm	0°	∅	∅	∅	∅	∅	kg
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	+ 45°	350	115	95	180x95	350	90
				+ 60°	350	110	95	125x95	350	64
				- 45°	350	90	90	90x90	350	45
					350	110	95	125x95	350	64



TIGER 352 NC 5.0

TIGER 352 NC 5.0, sierra vertical, automática, electroneumática, con funcionamiento también en ciclo semiautomático, para el corte de aceros desde -45° a $+60^\circ$, con disco en HSS.

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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

- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.

- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.

- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.

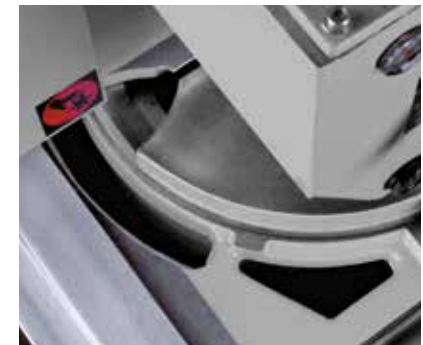
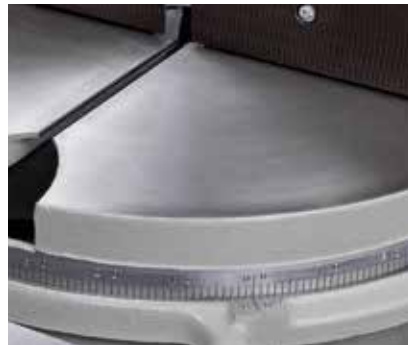




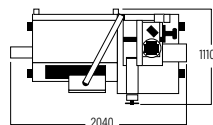
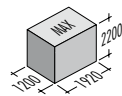
- Optimización en dos gamas continuas de la velocidad de la hoja (12÷40 y 36÷120 r.p.m) combinando las características del inverter y cambio mecánico (opcional 15÷50 y 45÷150 r.p.m , con motor de 3,0 kw y inverter de 5,5 kw).
- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores termoformados, sensación táctil y señal acústica de accionamiento.
- Doble serie de engranajes para obtener un elevado rendimiento de corte.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Cilindro coaxial con válvula by-pass para

- el desplazamiento rápido y transductor potenciométrico lineal para la lectura de la posición del cabezal.
- Posicionamiento do cabeçote de corte e movimentação do carro alimentador mediante joystick.
- Adquisición automática de la posición de inicio corte.
- Control autorregulado de la fuerza de corte.
- Plataforma giratoria en un perno central con cojinete axial que permite una mayor precisión en los ángulos de corte configurados.
- Mordaza vertical neumática.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración del disco.

- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Señal luminosa intermitente en caso de parada de la máquina.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 para piezas macizas o perfiles.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



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



HSS	mm	kW	rpm	rpm	kW	mm	0°	350	115	95	180x95	350	90	kg
350x32x2,5	STANDARD	2,6	12÷40	36÷120	3,0	190	+ 45°	350	110	95	125x95	350	64	680
	OPTIONAL	3,0	15÷50	45÷150	5,5		+ 60°	350	90	90	90x90	350	45	
							- 45°	350	110	95	125x95	350	64	





TIGER

372 SX EVO

TIGER 372 SX evo, sierra semiautomática vertical, para el corte de aceros desde -45° a $+60^\circ$, con disco en HSS.

- Máquina con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.

FUNCIONAMIENTO:

Después de la activación del ciclo con el pulsador, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.

- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.



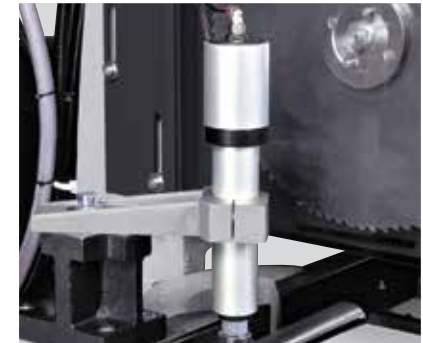


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

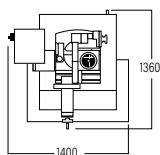
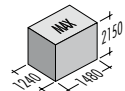
- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores termoformados, sensación táctil y señal acústica de accionamiento.
- Pantalla de 16 caracteres y 2 líneas para visualizar los parámetros tecnológicos: + velocidad de la hoja + número de cortes realizados + tiempo de corte + amperímetro + visualización de más de 100 mensajes de diagnóstico y advertencias.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Sistema de transmisión de tres estadios, para garantizar una elevada rigidez, precisión y obtener gran capacidad de remoción.
- Rotación de la hoja con motor de una velocidad con variador electrónico que permite cortar entre 15 y 150 r.p.m. para conseguir siempre el mejor rendimiento de corte.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Cilindro coaxial con válvula by-pass para el desplazamiento rápido y transductor potenciométrico lineal para la lectura de la posición del cabezal.

- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Perno de rotación con cojinete de empuje precargado para garantizar precisión y estabilidad de rotación.
- Gradación de precisión grabada en la plataforma giratoria.
- Grupo de mordaza fácilmente transportable con bloqueo rápido, seguro y preciso a lo largo de toda la anchura de la máquina.
- Mordaza neumática de bloqueo con larguero regulable de acero.
- Mordaza vertical neumática.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.

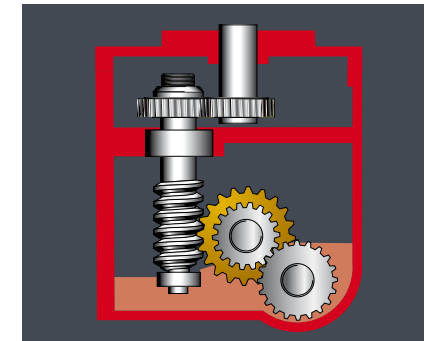
- Pedestal con caja para la recogida de virutas y cuba extraíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración del disco.
- Dispositivo antirrebaba con doble bloqueo de la pieza.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 para piezas macizas o perfiles.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 11 - 26 - 41 - 43 - 56 - 71



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





COBRA

352 MA

COBRA 352 MA, sierra manual para el corte de piezas macizas y de perfiles de aluminio y de aleaciones ligeras con disco de dientes electrosoldados de metal duro, para cortar desde -45° a $+45^\circ$, orientables en sentido vertical para realizar cortes con cabeza inclinada de 0° a $+45^\circ$.



45°	160x35	180x20





ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Cuadro eléctrico (cableado totalmente identificable, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Superficie giratoria montada sobre un cojinete para una rotación fácil y precisa.
- Topes mecánicos regulables para la colocación rápida del cabezal a $-45^{\circ}0'$ y $+45^{\circ}$.
- Sistema de bloqueo de tornillo para el

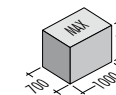
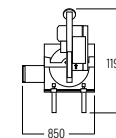
- posicionamiento de la cabeza en cualquier ángulo.
- Pedestal de chapa (sólo 352 con mordaza manual).
- Transportador de virutas preparado para instalación de aspiración.
- Dispositivo automático para la lubricación de la hoja.
- Sistema de apriete formado por dos mordazas frontales que pueden colocarse libremente a lo largo del eje longitudinal de las piezas.
- Garras móviles de aluminio con regulación del posicionamiento vertical.

- Dispositivo de bloqueo del cabezal.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Máquina preparada para la elevación.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 02 - 03 - 06 - 31 - 39 - 62 - 71 - 79

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





COBRA 352 SX EVO

COBRA 352 SX evo, sierra semiautomática, electroneumática, para el corte de aluminio y de aleaciones ligeras, con disco de dientes electrosoldados de metal duro (HM).

- Máquina para el corte desde -45° a $+45^{\circ}$, orientable en sentido vertical para realizar cortes con el cabezal inclinado de 0° a $+45^{\circ}$.

- Sierra con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.

FUNCIONAMIENTO:

Después de la activación del ciclo con el pulsador, efectúa: - cierre de la mordaza y puesta en marcha del motor - bajada del cabezal para el corte - parada del motor - retorno del cabezal - apertura de la mordaza.

- CICLO DOWN-UP: trabajando en ciclo SEMIAUTOMÁTICO, el botón DOWN permite parar el cabezal y la rotación de la cinta al final del corte, manteniendo la mordaza cerrada y completando el retorno del cabezal hacia arriba y la apertura de la mordaza con el botón UP.



45°	160x35	180x20





ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Pantalla de 16 caracteres y 2 líneas para visualizar los parámetros tecnológicos: + número de cortes realizados + tiempo de corte + amperímetro + visualización de más de 100 mensajes de diagnóstico y advertencias.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores termoformados, sensación táctil y señal acústica de accionamiento.
- Programación desde el cuadro de mandos de

los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.

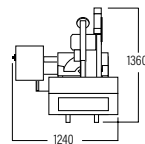
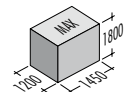
- Superficie giratoria montada sobre un cojinete para una rotación fácil y precisa.
- Sistema de apriete formado por dos mordazas frontales neumáticas que pueden colocarse libremente a lo largo del eje longitudinal de las piezas.
- Topes mecánicos regulables para la colocación rápida del cabezal a -45°, 0° y +45°.
- Transportador de virutas preparado para instalación de aspiración OPCIONAL.

- Dispositivo automático para la lubricación del disco en funcionamiento sólo en el momento del corte.

- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Máquina suministrada sin disco.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



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



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





COBRA

352 NC 5.0

COBRA 352 NC 5.0, sierra automática, electroneumática, con funcionamiento también en ciclo semiautomático, para el corte de aluminio y de aleaciones ligeras, con disco de dientes electrosoldados de metal duro (HM).

- Máquina para el corte desde -45° a $+45^{\circ}$, orientable en sentido vertical para realizar cortes con el cabezal inclinado de 0° a $+45^{\circ}$.

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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

- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.



45°	160x35	180x20





- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Sistema de alimentación con recorrido de 600 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores termoformados, sensación táctil y señal acústica de accionamiento.
- Colocación del cabezal de corte y desplazamiento del carro alimentador mediante joy-stick.
- Adquisición automática de la posición de inicio



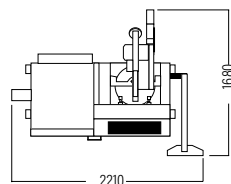
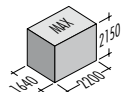
- Corte.
- Superficie giratoria montada sobre un cojinete para una rotación fácil y precisa.
- Sistema de apriete formado por dos mordazas frontales neumáticas que pueden colocarse libremente a lo largo del eje longitudinal de las piezas.
- Topes mecánicos regulables para la colocación rápida del cabezal a -45°, 0° y +45°.
- Transportador de virutas preparado para instalación de aspiración OPCIONAL.
- Control autorregulado de la fuerza de corte.
- Mordaza vertical neumática.
- Dispositivo automático para la lubricación del disco en funcionamiento sólo en el momento del



- Señal luminosa intermitente en caso de parada de la máquina.
- Máquina suministrada sin disco.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



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



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





FALCON 352/MA



FALCON 352, sierra manual de disco HSS para el corte de metales desde -45° a +45°, con alto rendimiento de corte, fabricada en sólida fusión de fundición, práctica y segura para cualquier operación de corte.

FALCON 352 puede suministrarse en versión de mesa o con pedestal, con motor trifásico de dos velocidades.

Bajo pedido, se suministra con mordaza neumática (FALCON 352 MA, bajando el cabezal se cierra automáticamente la mordaza); esta versión se suministra siempre con pedestal.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

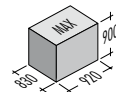
- Motor con tipo de aislamiento IP54.
- Eje de tornillo sinfín montado en par de cojinetes.
- Eje portadisco montado con par de cojinetes cónicos precargados en amortiguador excéntrico.
- Embrague regulable desde el exterior.
- Dispositivo de bloqueo rápido con mordaza de tornillo, deslizable sobre corredera prismática

con larguero regulable.

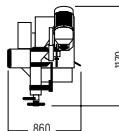
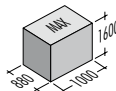
- Garras fijas de la mordaza elaboradas en acero moleteadas y pulidas.
- Garra móvil de la mordaza de regulación axial para ajustar la pieza lo más cerca posible de la línea de corte.
- Bloqueo antirrebaba regulable, realizado completamente en acero.
- Bomba eléctrica sumergida de 48 V para la lubrorrefrigeración del disco.
- Doble resorte para retorno del cabezal.
- Tope regulable para realizar cortes de la misma medida.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Máquina preparada para la elevación.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



FALCON 352



FALCON 352MA



ACCESORIOS - PÁGINA 47 - N° 01 - 02 - 05 - 25 - 64 - 71 - 79

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

ACCESORIOS



Dispositivo para cortes a medida con barra milimetrada de acero 0-600 mm



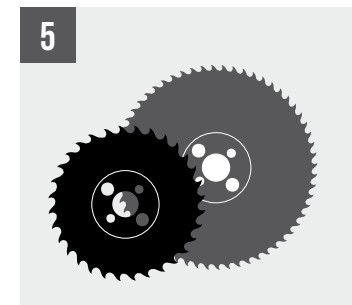
Envase de aceite emulsionable 5 l



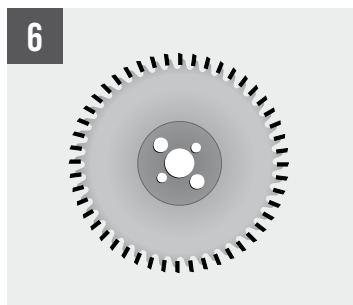
Sistema de lubricación mínima



Cinta bimetálica



Sierra circular HSS



Sierra circular HM



SHARK 281 - KIT CCS Cut Control System (dispositivo para corte sin operador)



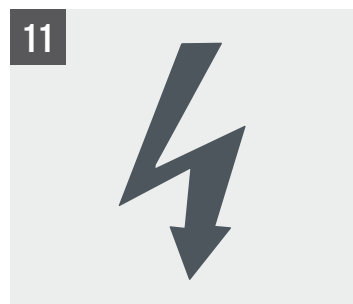
SHARK 282 - KIT CCS Cut Control System (dispositivo para corte sin operador)



MA - Pedales para accionamiento de la mordaza



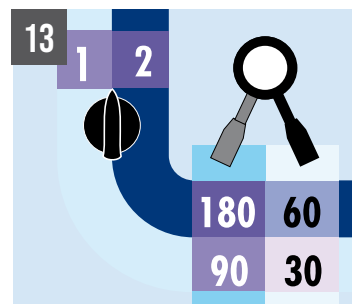
Mando suplementario de pedales con dispositivo de emergencia



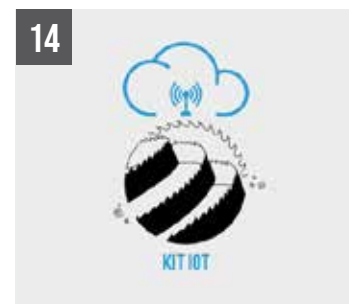
Adaptación a tensión



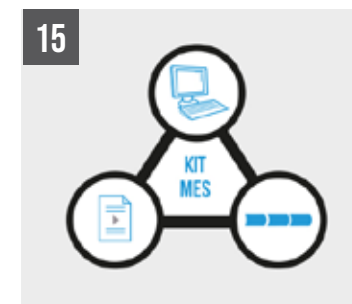
Variador electrónico de velocidad de la cinta



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

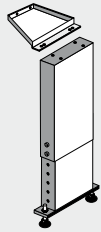


KIT IoT Industry 4.0 ready



Kit MES

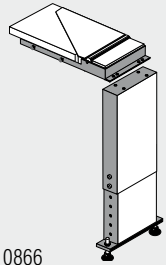
16



Cod. 090 0800

SHARK 281/SXlevo
Adaptador lado descarga

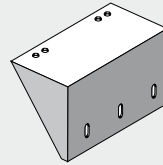
17



Cod. 090 0866

SHARK 281 NC 5.0
Adaptador lado descarga

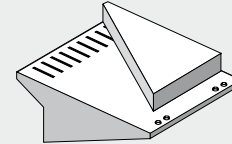
18



Cod. 016 0985

PH 262 Adaptador de la plataforma de
rodillos en el lado de carga

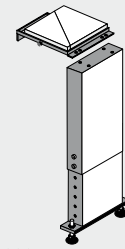
19



Cod. 016 0986

PH 262 - Adaptador de la plataforma de
rodillos en el lado de descarga

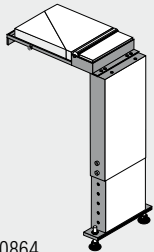
20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332-1/CCS/SXlevo
Adaptador lado descarga

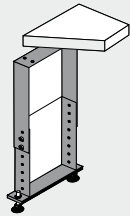
21



Cod. 090 0864

SHARK 332-1 NC 5.0
Adaptador lado descarga

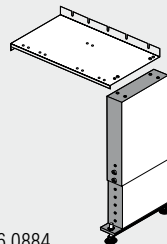
22



Cod. 016 0885

SHARK 452-1 SXI evo
Adaptador lado de carga

23

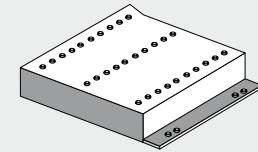


Cod. 016 0884

SHARK 452-1 SXI evo
Adaptador lado descarga

24

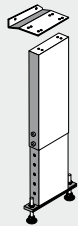
25



Cod. 016 0867

FALCON 352
Adaptador lado descarga

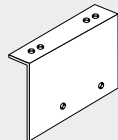
26



Cod. 090 0863

TIGER 352/372
Adaptador lado descarga

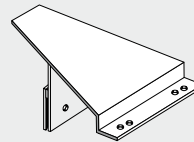
27



Cod. 016 0901

PH 211-1
Adaptador lado de carga

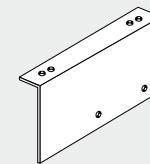
28



Cod. 016 0896

PH 211-1
Adaptador lado descarga

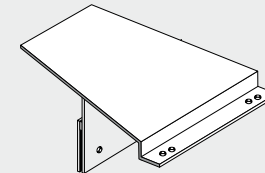
29



Cod. 016 0903

PH 261-1
Adaptador lado de carga

30

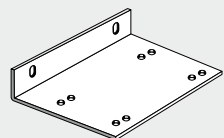


Cod. 016 0902

PH 261-1
Adaptador lado descarga

ACCESORIOS

31



Cod. 016 0868

COBRA 352
Adaptador lado descarga

32



SHARK SXI evo
Regulador de presión de las mordazas

33



SHARK NC 5.0
Regulador de presión de las mordazas

34



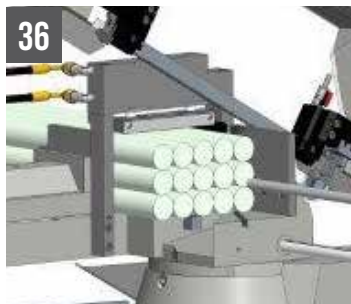
Puntero LÁSER + Lámpara de trabajo

35



SHARK 332-1 NC 5.0
Mordaza especial de reducción del desecho

36



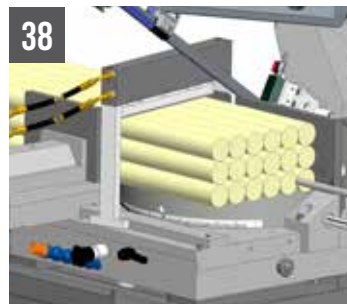
SHARK 281 SXI evo - Mordaza verticales hidráulicas para cortes en manojos máx. 170x130 mm

37



SHARK 332-1 NC 5.0
Guía regulable de descarga de piezas

38



SHARK 382-1 SXI evo - Mordaza verticales hidráulicas para cortes en manojos máx. 380x160 mm

39



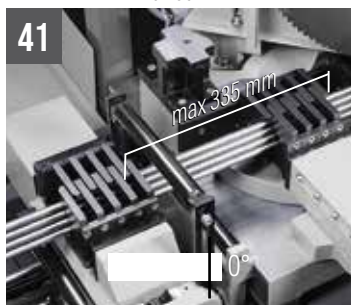
TIGER 352 MA/COBRA 352 MA
Mordaza vertical neumática

40



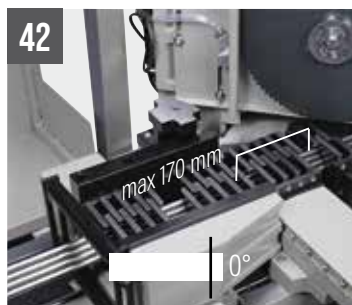
TIGER 352 NC 5.0
Mordaza especial de reducción del desecho

41



TIGER 352 NC 5.0 máx 70x70 - mín 8x8
Serie de garras de peine

42



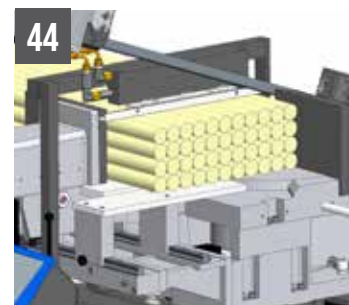
TIGER 352 NC 5.0 - Serie de garras de peine para reducción de desecho máx. 70x70 mm - mín 8x8

43



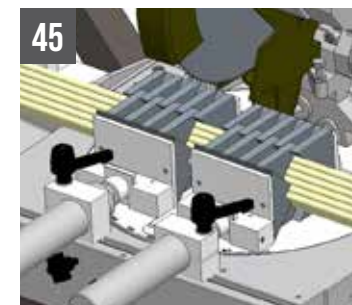
TIGER 352 MA/SXevo/NC 5.0
TIGER 372 SX evo
Mordaza suplementaria neumática

44



SHARK 452-1 SXI evo - Mordaza verticales hidráulicas para cortes en manojos máx 450x180 mm

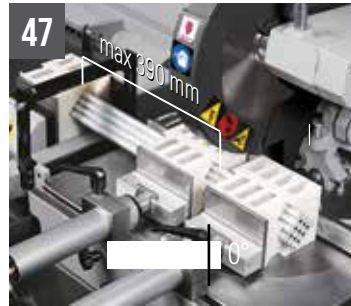
45



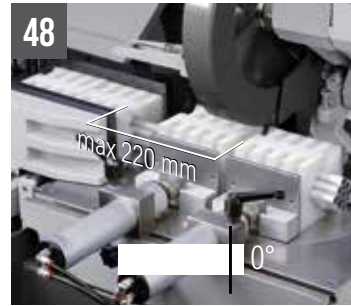
COBRA 352 SX evo - Serie de garras de peine para cortes en manojos (máx. 70x70 mm)



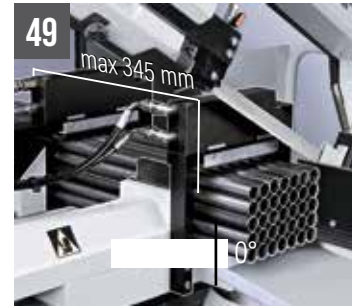
46
COBRA 352 NC 5.0
Mordaza especial de reducción del desecho



47
COBRA 352 NC 5.0
Serie de garras de peine de nylon
máx. 75x75 - min 20x20



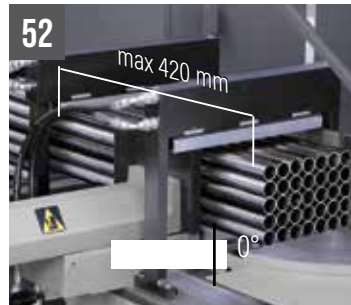
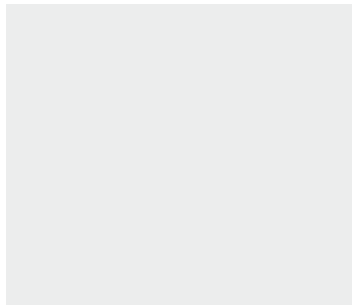
48
COBRA 352 NC 5.0 - Serie de garras de peine
de nylon para reducción de desecho
máx. 75x75 mm - min 20x20



49
SHARK 281 NC 5.0/282 SXI evo
Mordazas verticales hidráulicas para cortes
en manojos (máx 170x130 mm)



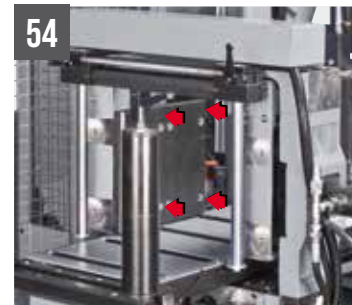
50
SHARK 332-1 SXI evo - Mordaza vertical
hidráulica para cortes de manojos
(máx. 320x160 mm)



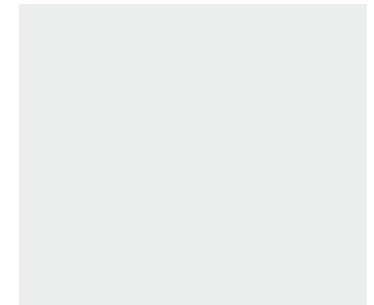
52
SHARK 332-1 NC 5.0
Mordazas verticales hidráulicas para cortes
en manojos (máx 320x160 mm)



53
SHARK 230-1 NC HS 5.0
Mordazas verticales hidráulicas para cortes
en manojos (máx 230x230 mm)



54
SH 230-1 NC HS 5.0
Retracción automática de la mordaza del
alimentador 8mm



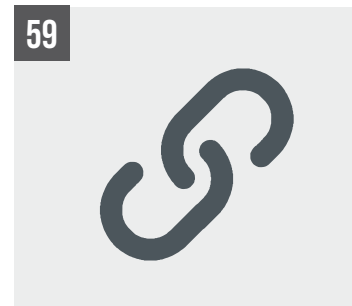
56
Plataforma de rodillos del lado de carga
para módulos de garras de peine a partir
de 1500 mm



57
KIT 2 rodillos verticales para superficies
KK 330



58
KIT 2 rodillos verticales para superficies
KK 330 HD



59
Conexión eléctrica del aspirador



60
Evacuador de virutas motorizado

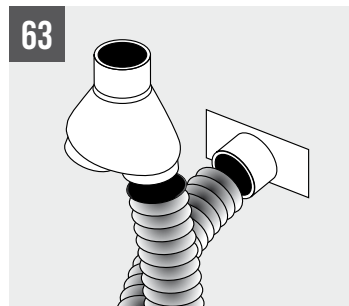
ACCESORIOS



61 SHARK 230-1 / 331-1 NC 5.0 spider
Evacuador de virutas con sinfín motorizado



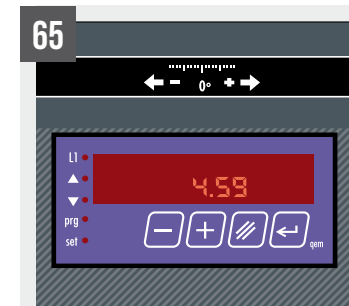
62 Aspirador completo



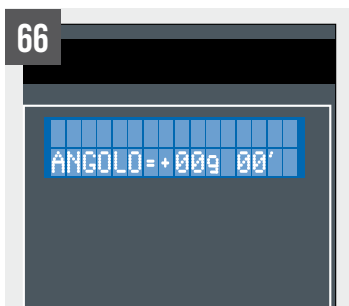
63 COBRA NC 5.0 - kit doble aspiración



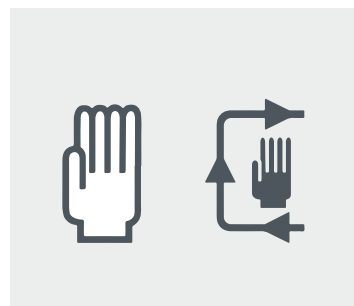
64 Pedestal de chapa



65 Visualización ángulo de corte



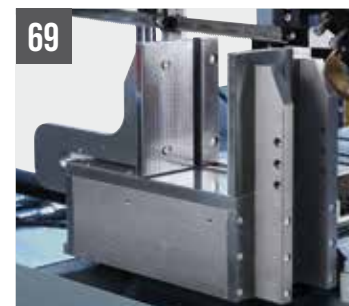
66 SHARK 332-1/382-1/452-1 SXI evo
Visualización ángulo de corte



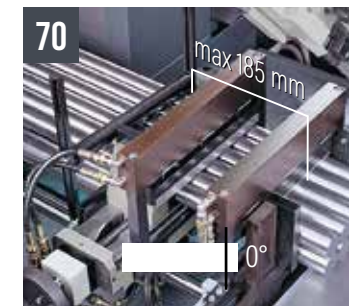
67 SHARK 281 SXI evo
Funcionamiento manual y semiautomático
dinámico



68 TIGER 352 NC 5.0
Velocidad disco 15/150 r.p.m.
Inverter kW 5,5



69 SHARK 230-1 NC HS 5.0
Mordaza de corte y doble bloqueo



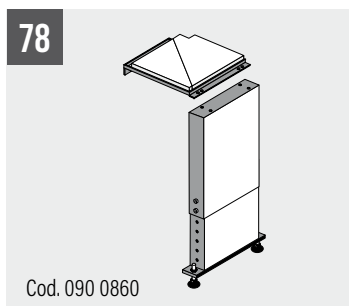
70 SHARK 331-1 NC 5.0 spider - Mordazas
verticales hidráulicas para cortes en
manojos (max 320x150 mm)



76 SHARK 332-1 NC 5.0
Visualización ángulo de corte

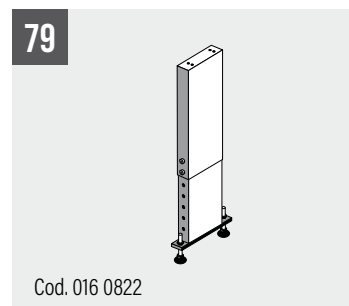


77 KIT 2 rodillos verticales para superficies
KK 460



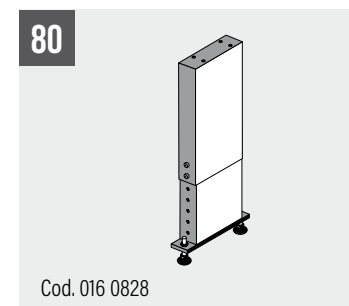
Cod. 090 0860

78 SHARK 382 SXI
KK 460 Adaptador lado descarga



Cod. 016 0822

79 Soporte para plataforma de rodillos KK 200



Cod. 016 0828

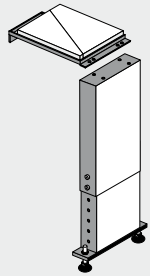
80 Soporte para plataforma de rodillos KK 330

TOPE Y VARILLAS MILIMETRADAS

PLATAFORMAS DE RODILLOS MODULARES

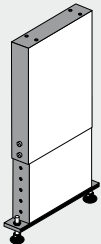


81



SHARK 331-1 NC 5.0 Spider
Adaptador lado descarga

82



Cod. 016 0831

Soporte para plataforma de rodillos KK 460

83

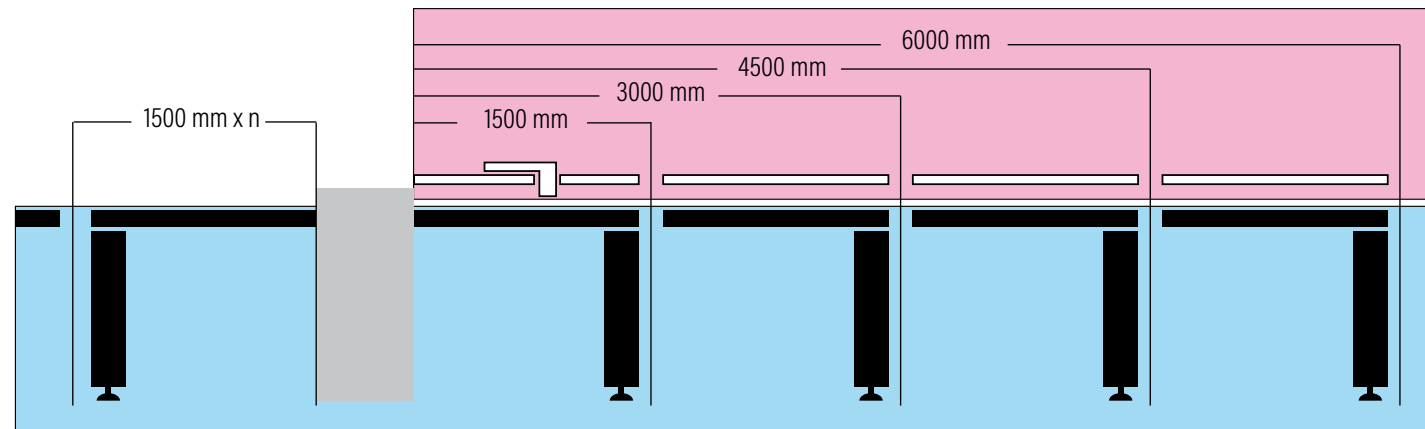


Guía ajustable de descarga de piezas

tope y varillas milimetradas



plataformas de rodillos modulares



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

TOPE Y VARILLAS MILIMETRADAS

R1



R1 TOPE ABATIBLE (modelo pequeño) para plataforma de descarga tipo KK 200 y KK 330.

- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
- Deslizamiento por guía vertical doble de aluminio con patines de iglidur.
- Varilla montada en barra de aluminio.

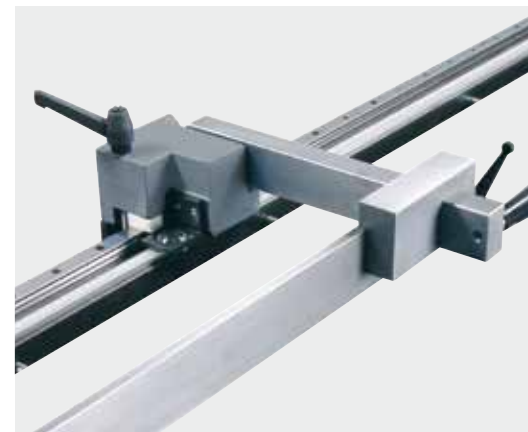
R2



R2 TOPE ABATIBLE (modelo medio) para plataforma de descarga tipo KK 200, KK 330, KK 460.

- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
- Deslizamiento por guía horizontal doble de aluminio con patines de iglidur.
- Varilla montada en barra de aluminio.
- Visualización de la medida a través de una lente.

R3



R3 TOPE ABATIBLE (modelo grande) para plataforma de descarga tipo KK 200, KK 330, KK 460.

- Fabricado en fundición y acero.
- Permite soltar la plataforma para que las barras se deslicen.
- Deslizamiento por guía lineal horizontal de acero con patines con recirculación de bolas.
- Varilla montada en barra de aluminio.
- Visualización de la medida a través de una lente.

PLATAFORMAS DE RODILLOS MODULARES



KK 200



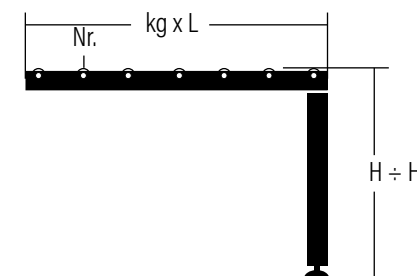
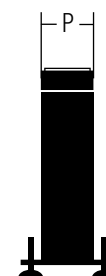
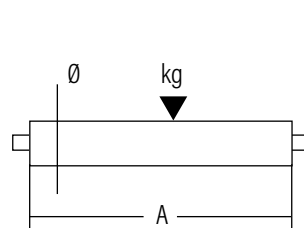
KK 330



KK330 HD



KK 460



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

SIERRAS DE CINTA



		Longitud de barra restante que no puede alimentarse (mm)	Corte mínimo (mm)	Longitud sin alimentación con mordaza para reducir el desecho (mm)	Velocidad alimentador (m/min)	Peso máximo que puede arrastrar el alimentador (kg)	Altura plan de trabajo (mm)	Capacidad de corte con mordazas para cor- tes en manojos (mm)	Capacidad cuba para líquido refrigerante (Lt)	Capacidad del depósito centralita hidráulica (Lt)	Dimensiones cinta (mm)
	PH 211/1	-	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 x 20 x 0.9
	PH 211/1 - HB	-	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 x 20 x 0.9
	PH 261/1	-	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 x 27 x 0.9
	PH 261/1 - HB	-	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 x 27 x 0.9
	PH 262	-	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 x 27 x 0.9
	PH 262 - HB	-	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 281	-	-	-	-	-	870	-	13		2950 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 281 CCS	-	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 281 SXI evo	-	-	-	-	-	875	-	13	-	2950 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 281 NC 5.0	260	-	10	4.0	1360	870	max 170 x 130	120	2.5	2950 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 282	-	-	-	-	-	870	-	13	35	2950 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 282 CCS	-	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 282 SXI evo	-	-	-	-	-	861	-	13	2.5	2950 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 331-1 NC 5.0 spider	210	-	10	4.0	1360	900	max 320 x 150	100	35	3650 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 332-1 CCS	-	-	-	-	-	870	-	60	-	3650 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 332-1 SXI evo	-	-	-	-	-	870	-	60	2.5	3650 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 332-1 NC 5.0	400	255	10	4.0	1360	870	max 320 x 160	120	35	3650 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 382-1 SXI evo	-	-	-	-	-	870	-	60	2.5	3770 ±20 x 27 x 0.9
	SHARK 452-1 SXI evo	-	-	-	-	-	870	-	80	2.5	4500 ±20 x 34 x 1.1
	SHARK 230-1 NC HS 5.0	85	-	10	4.0	1360	870	230 x 230	95	33	2950 ±20 x 27 x 0.9

SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES



	Longitud de barra restante que no puede alimentarse (mm)	Longitud sin alimentación con mordaza para reducir el desecho (mm)	Corte mínimo (mm)	Velocidad alimentador (m/min)	Peso máximo que puede arrastrar el alimentador (kg)	Altura plan de trabajo (mm)	Capacidad de corte con mordazas para cortes en manojos (mm)	Capacidad cuba para líquido refrigerante (Lt)	Capacidad del depósito centralita hidráulica (Lt)	Dimensiones disco (mm)
TIGER 352/MA	-	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 x 32 x 2.5
TIGER 352 SX evo	-	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 x 32 x 2.5
TIGER 352 NC 5.0	320	170	10	4.5	1360	950	70 x 70	20	-	HSS 350 x 32 x 2.5
TIGER 372 SX evo	-	-	-	-	-	950	-	80	-	HSS 370 x 32 x 3.0

SIERRAS DE DISCO HSS PARA METALES



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

SIERRAS DE DISCO HM PARA ALUMINIO



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

CONDICIONES GENERALES DE VENTA

1 - DEFINICIONES

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

2 - FINES

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

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

3 - PEDIDOS Y VENTAS

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

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

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

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

4 - PRECIOS

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

5 - ENTREGAS

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

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

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

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

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

c) dificultad para obtener suministros de materias primas.

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

6 - GARANTÍAS

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

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

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

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

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

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

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

7 - PAGOS

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

zos indicados en la confirmación del pedido.

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

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

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

8 - DERECHOS DE PROPIEDAD

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

9 - CLÁUSULA RESOLUTORIA EXPRESA

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

10 - LEY APLICABLE - JURISPRUDENCIA Y COMPETENCIA

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



DÓNDE ESTAMOS

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

REVENDEDOR

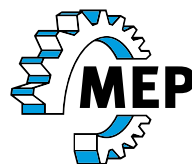
El fabricante se reserva la facultad de aportar o modificar sus maquinas sin ningun previo aviso.

museo.bronzidorati@libero.it

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



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



MEP SPA SOCIO UNICO

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

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

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

Cod. EORI IT13051480153

REA PS 164639

Capitale Sociale € 10.372.791,00 int. vers.

Pec: mepsa@mepsaws.legalmail.it

web site: www.mepsaws.com