

2024 INDUSTRY

MIT INNOVATIVEN UND NACHHALTIGEN TECHNOLOGIEN DIE ZUKUNFT DES SCHNEIDENS REVOLUTIONIEREN

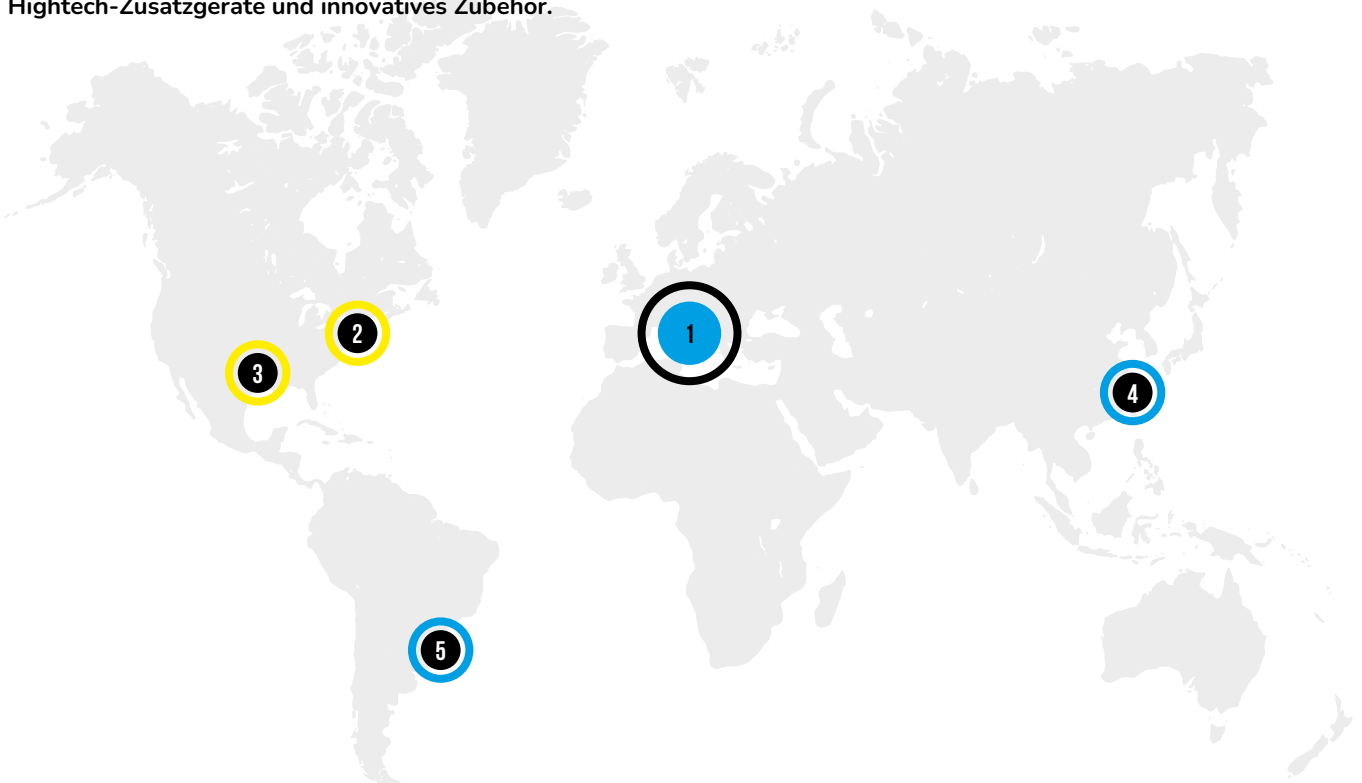
„... Unsere Produkte und Dienstleistungen für die spannende Bearbeitung verändern die Zukunft der digitalen Fabrik und bieten eine breite Palette von Lösungen zur Verbesserung der Effizienz und Automatisierung der Produktionsprozesse: ein ganzheitlicher Ansatz, der die Standards der Industrie 4.0 durch Programmier- und Verwaltungssoftwareanwendungen, Steuerung und Überwachung, einzigartige Bearbeitungszyklen und Integrationsdienstleistungen etabliert hat und dazu beiträgt, die neuen Horizonte der Industrie 5.0 zu definieren.“

MEP GROUP

Als Fachbetrieb sind wir auf die Entwicklung und Herstellung von Band- und Kreissägen für die Metallbearbeitung spezialisiert, die den Anforderungen im Bereich der Verformung und Zerspanung von Eisen- und Nichteisenwerkstoffen gewachsen sind.

Als Pionier der Digitalisierung in der Sägemaschinenindustrie legen wir großen Wert auf die Automatisierung der Prozesse, denn wir wissen, wie wichtig diese für die Wettbewerbsfähigkeit am Markt ist: **Unser Sägemaschinenprogramm umfasst Standardlösungen für die Automatisierung und Digitalisierung, die wir gerne an Ihre spezifischen Bedürfnisse und Vorstellungen anpassen.**

Als Komplettlösungsanbieter bieten wir neben Sägemaschinen mit **modernster Technologie und Integrationsleistungen auch Hightech-Zusatzgeräte und innovatives Zubehör.**



HYDMECH

Woodstock, ON
Canada



HYDMECH inc.

Conway, AR
USA



MEP SPA

Pergola (PU)
Italy



**MEP (SUZHOU)
CO. LTD**

Suzhou P.R.
China



**MEP DO BRASIL
LTDA.**

São Paulo - SP
Brazil



1964

Jahr der
Gründung

5

Standorte auf 4
Kontinenten

41000

Quadratmeter
Fabrikfläche

324

Mitarbeiter

550

Vertriebshändler
und Fachhandel

120

Vertriebsländer
für unsere
Produkte

114

Metallsägemod-
elle im Katalog

400

Materiallösungen
Handlingsysteme
im Katalog

100

Jährlich
produzierte
kundenspezifische
Lösungen

1000
x
2000

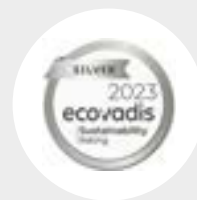
Maximale
Schnittleistung
(mm)

5500

Produzierte
Maschinen pro
Jahr

74 M


















Euro
Jahresumsatz



„... Wir sind überzeugt, dass die Digitalisierung der Schlüssel ist, um auf dem Markt wettbewerbsfähig zu bleiben und die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen zu verbessern. Wir verfolgen das Ziel, Innovation und nachhaltige Entwicklung zu fördern, indem wir unseren Kunden Lösungen anbieten, die die durch die Digitalisierung gewonnenen Erkenntnisse integrieren: Im Rahmen unserer Unternehmensstrategie positionieren wir uns als Vorreiter bei der Digitalisierung unserer Prozesse und bei der ständigen Suche nach neuen Technologien zur Verbesserung unserer Effizienz, Präzision und Produktivität.“

„... Die Digitalisierung, die durch die jüngste Einführung der künstlichen Intelligenz beschleunigt wurde, ist nach wie vor das Herzstück unserer Tätigkeit, von der Entwicklung und dem Design unserer Produkte bis hin zur Produktion und Logistik. Wir sind der Überzeugung, dass die direkte Kenntnis der digitalen Technologien, die wir uns durch Beobachtung, Anwendung und tägliche Praxis angeeignet haben, das Unterscheidungsmerkmal ist, das es uns ermöglicht, auf dem Markt eine Spitzenposition einzunehmen, indem wir Lösungen anbieten, die an jede Art von Kunden angepasst sind.“

LEGENDE

	AUTOMATISCH BETRIEBWEISE		DREIPHASIG
	HALBAUTOMATISCH BETRIEBWEISE		EINPHASIG
	ELEKTROHYDRAULISCHE		SCHNITTGESCHWINDIGKEITSWÄHLER
	ELEKTROPNEUMATISCHE		WECHSELRICHTER-MOTORLEISTUNG
	ELEKTROMECHANISCHE		MAX. ÖFFNUNG DES SCHRAUBSTOCKS
	EISENWERKSTOFFEN		SCHNITTWINKEL
	NICHTEISENWERKSTOFFEN		PROFILMATERIAL
	ABMESSUNG DES BANDES/BLATTES		VOLLMATERIAL
			MASCHINENGEWICHT

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

Die veröffentlichten Fotos können nicht standardmäßige Details enthalten.

INDEX

AUTOMATISCHE UND HALBAUTOMATISCHE BANDSÄGEN



INDEX KAPITEL SHARK	6
SHARK 332 RC KONNECT	8
SHARK 350 NC HS 5.0	12
SHARK 350 CNC HS 4.0	16
SHARK 460 KONNECT	20
SHARK 660 CNC HS 4.0	24
SHARK 512 SXI EVO	28
SHARK 652 SXI H 5.0 MANUELLE DREHUNG	30
SHARK 652 SXI H 5.0 AUTOMATISCHEN DREHUNG	32
Zubehöre	34

KREISSÄGEN (HSS-SÄGEBLATT)



INDEX KAPITEL TIGER	38
TIGER 372 CNC LR 4.0	40
TIGER 372 CNC LR 4.0 RC	44
TIGER 402 CNC HR 4.0	48
TIGER 402 CNC HR 4.0 RC	52
Zubehöre	56
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	60



SHARK

DIE GROSSE BAND- UND KREISSÄGENFAMILIE

Dieser Maschinentyp, der das Schneiden von mittelgroßen Materialien bei geringem Platzbedarf ermöglicht, stellt eine Revolution auf dem Gebiet des Stahlschneidens dar. Das Prinzip liegt in der Verwendung eines Bandsägeblattes mit variabler Verzahnung und einer Dicke von 1 mm bis 3 mm, das ein leichteres Eindringen und Abtragen des Materials ermöglicht und gleichzeitig eine geeignete Konstruktion der Maschine erlaubt. Dank all dieser Eigenschaften ist die Bandsägemaschine äußerst flexibel, sowohl was die Materialquerschnitte als auch die Festigkeit betrifft.

HALBAUTOMATISCHE

In diesem Fall ist der Bediener für die Einstellung der Maschine, das Einlegen des Materials und dessen Positionierung auf die gewünschte Größe verantwortlich. Die Sägemaschine führt dann den Sägezyklus automatisch aus. Dieser Maschinentyp eignet sich vor allem für das Sägen von mittleren bis großen Serien unterschiedlichster Materialien.

AUTOMATISCHE

Der Bediener muss die Maschine einrichten, das Material einlegen und die Maschine programmieren, indem er die zu schneidenden Längen und Mengen eingibt. Bei einigen Modellen muss nur das Material eingelegt werden, da sie mit einer Software ausgestattet sind, die die automatische Einstellung der Maschine und ihrer Schneidparameter je nach Material ermöglicht. Diese Modelle sind auch mit dem Paket Industry 4.0 Ready - IOT ausgestattet. Es können ebenfalls Ad-hoc-Lösungen mit automatischen Materialbe- und -entlastungssystemen entwickelt werden.



INDEX KAPITEL SHARK



**SHARK 332 RC
KONNECT**

SEITE 8



**SHARK 660
CNC HS 4.0**

SEITE 24



**SHARK 350
NC HS 5.0**

SEITE 12



**SHARK 512
SXI EVO**

SEITE 28



**SHARK 350
CNC HS 4.0**

SEITE 16



SHARK 652 SXI H 5.0

**MANUELLE
DREHUNG**

SEITE 30



**SHARK 460
KONNECT**

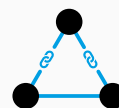
SEITE 20



SHARK 652 SXI H 5.0

**AUTOMATISCHE
DREHUNG**

SEITE 32



ZUBEHÖRE

SEITE 34



SHARK 332 RC KONNECT

GEHRUNGSSCHNITTE • METALLE • ROHRE • PROFILE • TRÄGER



SHARK 332 RC KONNECT, automatische, elektromechanische Bandsäge mit automatisch gesteuerter Rotation zum Schneiden von Eisenrohren, Profilen und Eisenträgern auf Gehrung von -60° bis $+60^\circ$. Sie kann automatisch und halbautomatisch betrieben werden.



HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- „Bedienerfreier“ Betrieb: Durch die automatische Positionierung des Sägekopfes und der Schraubstöcke sowie die automatische Steuerung von Abfall und Endstück ist die Metallsäge vollständig automatisiert, dadurch werden die Programmier- und Eingriffszeiten des Bedieners minimiert.
- Durch die Möglichkeit direkt von der Sägemaschinensteuerung die Fernwartung anzufordern, werden die Stillstandzeiten der Metallsäge und die Wartungskosten drastisch verringert.
- Doppelter Stirnschraubstock für eine optimale Stangenzuführung: der bewegliche Schraubstock positioniert sich automatisch entsprechend den programmierten Gehrungen und reduziert so die Rüstzeiten der Maschine; der feste Schraubstock trägt zu einer besseren Einspannung während der Sägebearbeitung bei und sorgt dafür, dass die Position des zugeführten Materials bei den Bewegungen des Zuführers im Überlauf nicht verloren geht.
- Einstellung der Schnittkraft durch einen von einem Servomotor angetriebenen Elektrozyylinder. Die Kombination des Servomotors mit einem kugelgelagerten Schneckengetriebe gewährleistet die präzise Steuerung der Schnittdynamik mit sofortiger Rückmeldung aller Schwankungen der bei der Zerspanung entstehenden Kräfte.

EXTREM FLEXIBEL

- Spezielle Software, um Materialgeometrien zu verwalten, die auf Schnittwinkeln basieren.
- Dedizierte Software für die Verwaltung von Materialgeometrien nach Schnittwinkeln. Vorschubsystem mit 1500 mm Hub (wiederholbar, um alle Längen zu schneiden). Die robuste Portalstruktur aus Gusseisen, der Schrittmotor, die auf vorgespannten, gegenüberliegenden Kegellagern montierte Spindel und die Kugelumlaufmutter gewährleisten die präzise und zuverlässige Positionierung. Der Hub des Zuführers kann auf 3000 mm (118") oder 4500 mm (177") verlängert werden.
- Programmierbare automatische Drehung des Sägekopfes -60° und $+60^\circ$ für symmetrische und asymmetrische Schnitte mittels Servomotor, der eine präzise Kontrolle von Geschwindigkeit, Drehmoment und Position ermöglicht.



GESICHERTE FERTIGUNG

Die auf der tatsächlichen Einsatzdauer der Metallsäge und ihrer Komponenten basierende vorbeugende Wartung, zeigt rechtzeitig an, welche Wartungsarbeiten nötig sind, dadurch werden die Stillstandzeiten minimiert.

HÖCHSTE SICHERHEIT

Vollständig eingehaute Metallsäge, die maximale Sicherheit für den Bediener gewährleistet und gleichzeitig optimalen Überblick und Zugänglichkeit zu allen Arbeitsbereichen bietet.

INDUSTRY 4.0 READY - IOT
















Mit dem IOT werden Datenerfassung und -nutzung optimiert, dadurch wird die Leistung der Metallsäge verbessert und die Lebensdauer des Werkzeugs gesteigert.



KONNECT STEUERUNG

Control Panel PC Quad Core 2,0Ghz, 8GB Ram, WINDOWS 10 und 17" Touchscreen-Display mit benutzerfreundlicher grafischer Oberfläche, die den Bediener bei der Vorbereitung, Optimierung und Abwicklung von Aufträgen unterstützen.

ZUBEHÖRE SEITE 34 - N° 02 - 04 - 11 - 15 - 70 - 72 - 73 - 75 - 96 - 97 - 99 - 107

 m/min	 kW	 inverter kW	 mm		 mm	 mm	 mm	 mm	 kg	 kW	 l	 kW	 l	 mm
15÷100	2.2	3	3770x27x0.9	-45°	200	180	200x160	130x280	2750	1.1	70	0.15 + 0.75	180	330
				-60°	130	110	140x80	40x250						
				0°	310	300	330x300	230x310						
				+45°	250	230	250x130	220x300						
				+60°	160	155	160x80	140x290						



SHARK 332 RC / KONN



ECT



VIDEO
ANSEHEN



SHARK

350 NC HS 5.0

METALLE • VOLLMATERIAL



SHARK 350 NC HS 5.0, automatische, elektrohydraulische Doppelsäulen-Bandsäge für 0°-Schnitte von Baustahl (Stahl, Edelstahl und Legierungen - Vollmaterial und Profile). Sie kann automatisch und halbautomatisch betrieben werden.



HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- Die 2 Betriebsweisen (halbautomatisch und automatisch) ermöglichen das effiziente Schneiden unter allen Bedingungen.
- Die Steuerung ermöglicht es, bis zu 100 Schneidprogramme mit jeweils unterschiedlichen Mengen und Längen abzuspeichern und minimiert die Programmierzeit bei häufig ausgeführten Aufträgen.
- Die automatisch erfasste Startposition des Sägekopfes verringert die Einstellzeit.
- Der Vorschub des Sägekopfes über mit hydraulischen Zylindern angetriebene Linearführungen mit vorgespannten Kugelumlaufagern gewährleistet die Verringerung der mechanischen Schwingungen beim Schneiden und eine höhere Stabilität.
- Die automatische Ausrichtung des vorderen Sägeblattführungskopfes abhängig von den Abmessungen der zu schneidenden Stangen verringert die Verarbeitungszeit.

EXTREM FLEXIBEL

- Das Vorschubsystem mit 600 mm Hub ist wiederholbar und schneidet alle Längen.
- Das vertikale Rollenpaar ermöglicht es, jede Art von Stange oder Bündel, die zugeführt werden, zu halten und auszurichten.
- Der Vektorumrichter zur stufenlosen Einstellung der Blattdrehzahl von 15 bis 100 m/min ermöglicht das Schneiden von jedem Material.
- Der motorisierte Späneförderer kann rechts oder links vom Schneidbereich montiert werden.



KONSTANT KONTROLLIERTE BLATTSPANNUNG

Die Sägeblattspannung erfolgt über einen elektronischen Messwertempfänger und wird ständig kontrolliert und automatisch an den eingestellten Mindestwert angepasst.



SÄGKOPFVORSCHUB ÜBER LINEARFÜHRUNGEN

Der Vorschub der Sägekopfhalterung über mit hydraulischen Zylindern angetriebene Linearführungen mit vorgespannten Kugelumlaufagern gewährleistet die Verringerung der mechanischen Schwingungen beim Schneiden und eine gleichbleibende Schnittpräzision.



ADAPTIVE STEUERUNG DER SCHNITTKRAFT

Mit der adaptiven Schnittkraftsteuerung (abhängig von dem Widerstand, dem das Blatt beim Schneiden ausgesetzt ist) können Sie unter allen Bedingungen exzellente und präzise Schnitte, auch mit einem abgenutzten Werkzeug durchführen.



GUSSEISEN

Der Aufbau aus robustem Gusseisen absorbiert die beim Schneiden entstehenden Vibrationen und verlängert die Lebensdauer des Sägeblatts.

ZUBEHÖRE SEITE 34 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 14 - 15 - 70 - 75 - 85 - 91 - 93 - 94 - 110 - 111 - 113 - 115 - 116 - 117 - 132 - 133

	m/min	kW	kW	mm		mm	mm	kg	kW	l	kW	l	mm
STANDARD	15÷115	4	5.5	4640x34x1.1	0°	350	350	2800	1.1	70	2x0.18	200	355
OPTIONAL	15÷200	4	11	4640x34x1.1									
	15÷115	5.5	11	4640x41x1.3									
	15÷200			4640x41x1.3									

INDUSTRY 4.0 READY - IOT

Mit dem optionalen IOT werden Datenerfassung und -nutzung optimiert, dadurch wird die Leistung der Metallsäge verbessert und die Lebensdauer des Werkzeugs gesteigert.





VIDEO
ANSEHEN



SHARK 350 CNC HS 4.0

METALLE • VOLLMATERIAL



SHARK 350 CNC HS 4.0, automatische Doppelsäulen-Bandsäge für 0°-Schnitte von Baustahl (Stahl, Edelstahl und Legierungen - Vollmaterial und Profile). Sie kann automatisch und halbautomatisch betrieben werden.

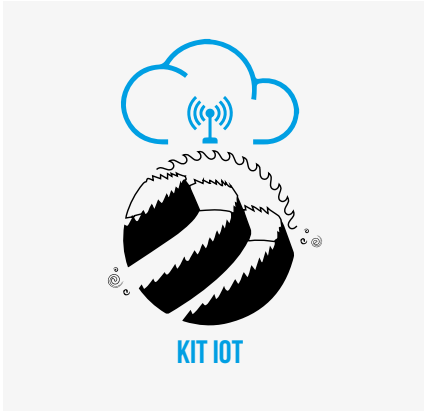


HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- Die 2 Betriebsweisen (halbautomatisch und automatisch) ermöglichen das effiziente Schneiden unter allen Bedingungen.
- Die Steuerung ermöglicht es, bis zu 300 Schneidprogramme mit jeweils unterschiedlichen Mengen und Längen abzuspeichern und minimiert die Programmierzeit bei häufig ausgeführten Aufträgen.
- Die automatisch erfasste Startposition des Sägekopfes verringert die Einstellzeit.
- Die automatische Ausrichtung des vorderen Sägeblattführungskopfs abhängig von den Abmessungen der zu schneidenden Stangen verringert die Schneidzeiten.
- Das elektromechanische Servosystem für die dynamische Blattspannung ermöglicht die kontinuierliche und automatische Einstellung und gewährleistet eine höhere Schnittpräzision und längere Lebensdauer des Sägeblatts.
- Die (OPTIONALE) Vorrichtung zur Steuerung der Blattabweichung ermöglicht es, beim Schneiden immer die Toleranzwerte einzuhalten.

EXTREM FLEXIBEL

- Das Vorschubsystem mit 600 mm Hub ist wiederholbar und schneidet alle Längen.
- Die Klemmeinheit des Zuführers kann heruntergeklappt werden und ist selbstausrichtend, um auch ungerade Stangen zuzuführen.
- Das vertikale Rollenpaar ermöglicht es, jede Art von Stange oder Bündel, die zugeführt werden, zu halten und auszurichten.
- Der Vektorumrichter zur stufenlosen Einstellung der Blattdrehzahl von 15 bis 115 m/min ermöglicht das Schneiden von jedem Material.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

Mit dem optionalen IOT werden Datenerfassung und -nutzung optimiert, dadurch wird die Leistung der Metallsäge verbessert und die Lebensdauer des Werkzeugs gesteigert.



MOTORBETRIEBENER SPÄNEFÖRDERER

Der motorisierte Späneförderer kann rechts oder links vom Schneidbereich montiert werden.



SÄGKOPFVORSCHUB MIT BÜRSTENLOSEM MOTOR MIT SCHNECKENGETRIEBE

Der Vorschub der Sägekopfhalterung erfolgt über einen bürstenlosen Motor. Dadurch werden die Soll-/Ist-Daten automatisch verglichen und die Schneidparameter in Echtzeit korrigiert. Der Ausgleich durch einen Hydraulikzylinder sorgt für eine gleichbleibende Schnittpräzision und das kugelgelagerte Schneckengetriebe (Ø 40mm) gewährleistet die Verringerung der beim Schneiden entstehenden mechanischen Schwingungen.



GUSSEISEN

Der Aufbau aus robustem Gusseisen absorbiert die beim Schneiden entstehenden Vibrationen und verlängert die Lebensdauer des Sägeblatts.

ZUBEHÖRE SEITE 34 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 14 - 15 - 70 - 75 - 85 - 91 - 93 - 94 - 110 - 111 - 113 - 114 - 115 - 116 - 132 - 133

	m/min	kW	kW	mm		mm	mm	kg	kW	l	kW	l	mm
STANDARD	15÷115	5,5	11	4640x34x1.1									
OPTIONAL	15÷200	4	11	4640x34x1.1	0°	350	350	2800	1.1	70	2x0.18	200	355
	15÷115	5,5	11	4640x41x1.3									
	15÷200			4640x41x1.3									

SCHNEIDVERZEICHNIS FÜR DIE AUTOMATISCHE EINSTELLUNG DER SÄGEBLATTDREHZAHL UND DES SÄGKOPFVORSCHUBS

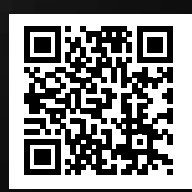
Das Schneidverzeichnis ermöglicht, abhängig vom verwendeten Werkstoff, die automatische Einstellung der Sägeblattdrehzahl (S) und des Sägekopfvorschubs (F). Im erweiterbaren Schneidverzeichnis können Sie Materialtyp und Materialtypologie, Härte und Art des Sägeblatts, das benutzt werden soll, auswählen. Die Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl des Sägeblatts werden automatisch eingestellt.

ADAPTIVE STEUERUNG DER SCHNITTKRAFT

Mit der adaptiven Schnittkraftsteuerung (abhängig von dem Widerstand, dem das Blatt beim Schneiden ausgesetzt ist) können Sie unter allen Bedingungen exzellente und präzise Schnitte, auch mit einem abgenutzten Werkzeug durchführen.



NC HS 4.0



VIDEO ANSEHEN



SHARK 460 KONNECT

METALLE • VOLLMATERIAL



SHARK 460 KONNECT, automatische Doppelsäulen-Bandsäge zum Schneiden für 0°-Schnitte von Baustahl (Stahl, Edelstahl und Legierungen - Vollmaterial und Profile). Sie kann automatisch und halbautomatisch betrieben werden.



HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- „Bedienerfreier“ Betrieb: Durch die automatische Positionierung des Sägekopfes und der Schraubstöcke sowie die automatische Steuerung von Abfall und Endstück ist die Metallsäge vollständig automatisiert, dadurch werden die Einstell- und Eingriffszeiten des Bedieners minimiert.
- Durch die Möglichkeit direkt von der Sägemaschinensteuerung die Fernwartung anzufordern, werden die Stillstandzeiten der Metallsäge und die Wartungskosten drastisch verringert.
- Einstellung der Schnittkraft durch ständige Überwachung des Blattmotorstroms. Die Kombination des Servomotors mit einem kugelgelagerten Schneckengetriebe gewährleistet die präzise Steuerung der Schnittdynamik mit sofortiger Rückmeldung aller Schwankungen der bei der Zerspanung entstehenden Kräfte.

EXTREM FLEXIBEL

- Vorschubsystem mit 600 mm Hub (wiederholbar, um alle Längen zu schneiden). Die robuste Portalstruktur aus Gusseisen, der Brushless-Motor, die auf vorgespannten, gegenüberliegenden Kegellagern montierte Spindel und die Kugelumlaufmutter gewährleisten die präzise und zuverlässige Positionierung.
- Der Späneförderer kann rechts oder links von der Maschine montiert werden.

GARANTIERT SICHER

- Vollständig eingehaust, um höchste Bediener-sicherheit, Lärmreduzierung und Platzersparnis zu gewährleisten.
- Die auf der tatsächlichen Einsatzdauer der Metallsäge und ihrer Komponenten basierende vorbeugende Wartung, zeigt rechtzeitig an, welche Wartungsarbeiten nötig sind, dadurch werden die Stillstandzeiten minimiert.



GUT ZUGÄNLICH

Die Fronttür kann vollständig geöffnet werden und vereinfacht die Wartung und den Sägeblattwechsel. Die Seitentür kann vollständig geöffnet werden und vereinfacht die Einstellung und regelmäßige Wartung.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

Mit dem IOT werden Datenerfassung und -nutzung optimiert, dadurch wird die Leistung der Metallsäge verbessert und die Lebensdauer des Werkzeugs gesteigert.



DYNAMISCHE SÄGEBANDSPANNUNG

Elektromechanisches Servosystem für die dynamische Sägebandspannung.



SÄGEKOPFVORSCHUB MIT BÜRSTENLOSEM MOTOR

Der Vorschub der Sägekopfhalterung erfolgt über einen bürstenlosen Motor. Dadurch werden die Soll-/Ist-Daten automatisch verglichen und die Schneidparameter in Echtzeit korrigiert. Der Ausgleich durch zwei Hydraulikzylinder sorgt für eine gleichbleibende Schnittpräzision und das kugelgelagerte Schneckengetriebe (Ø 38mm) gewährleistet die Verringerung der beim Schneiden entstehenden mechanischen Schwingungen.

ZUBEHÖRE SEITE 34 - N° 02 - 03 - 04 - 15 - 70 - 75 - 85 - 92 - 95 - 124 - 125 - 126 - 127 - 132 - 134

m/min	kW	kW	mm	°	mm	mm	kg	kW	l	mm
15÷200	11	15	6350x41x1.3	0°	460	460	4600	2.2	60	2x0.15

SCHNEIDVERZEICHNIS FÜR DIE AUTOMATISCHE EINSTELLUNG DER SÄGEBLATTDREHZAHL UND DES SÄGKOPFVORSCHUBS

Das Schneidverzeichnis ermöglicht, abhängig vom verwendeten Werkstoff, die automatische Einstellung der Sägeblattdrehzahl (S) und des Sägekopfvorschubs (F). Im erweiterbaren Schneidverzeichnis können Sie Materialtyp und Materialtypologie, Härte und Art des Sägeblatts, das benutzt werden soll, auswählen. Die Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl des Sägeblatts werden automatisch eingestellt.





VIDEO
ANSEHEN



SHARK 660 CNC HS 4.0

METALLE • VOLLMATERIAL



SHARK 660 CNC HS 4.0, automatische Doppelsäulen-Bandsäge für 0°-Schnitte von Baustahl (Stahl, Edelstahl und Legierungen - Vollmaterial und Profile). Sie kann automatisch und halbautomatisch betrieben werden.



HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- Die 2 Betriebsweisen (halbautomatisch und automatisch) ermöglichen das effiziente Schneiden unter allen Bedingungen.
- Die Steuerung ermöglicht es, bis zu 300 Schneidprogramme mit jeweils unterschiedlichen Mengen und Längen abzuspeichern und minimiert die Programmierzeit bei häufig ausgeführten Aufträgen.
- Die automatisch erfasste Startposition des Sägekopfes verringert die Einstellzeit.
- Die automatische Ausrichtung des vorderen Sägeblattführungskopfes abhängig von den Abmessungen der zu schneidenden Stangen verringert die Schneidzeiten.
- Das elektromechanische Servosystem für die dynamische Blattspannung ermöglicht die kontinuierliche und automatische Einstellung und gewährleistet eine höhere Schnittpräzision und längere Lebensdauer des Sägeblatts.
- Die Vorrichtung zur Steuerung der Blattabweichung ermöglicht es, beim Schneiden immer die Toleranzwerte einzuhalten.
- Der Schneidschraubstock mit fester, hydraulisch versenkbarer Backe erleichtert die Stangenzuführung.

EXTREM FLEXIBEL

- Das Vorschubsystem mit 760 mm Hub ist wiederholbar und schneidet alle Längen.
- Die Klemmeinheit des Zuführers kann heruntergeklappt werden und ist selbstausrichtend, um auch ungerade Stangen zuzuführen.
- Das vertikale Rollenpaar ermöglicht es, jede Art von Stange oder Bündel, die zugeführt werden, zu halten und auszurichten.
- Der Vektorumrichter zur stufenlosen Einstellung der Blattdrehzahl von 15 bis 200 m/min ermöglicht das Schneiden von jedem Material.
- Der motorisierte Späneförderer kann rechts oder links vom Schneidbereich montiert werden.



GUSSEISEN

Der Aufbau aus robustem Gusseisen absorbiert die beim Schneiden entstehenden Vibrationen und verlängert die Lebensdauer des Sägeblatts.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

Mit dem optionalen IOT werden Datenerfassung und -nutzung optimiert, dadurch wird die Leistung der Metallsäge verbessert und die Lebensdauer des Werkzeugs gesteigert.



SELBSTAUSRICHTENDER ZUFÜHRSCHRAUBSTOCK












Der Materialzuführer mit selbstausrichtendem Schraubstock, führt auch ungerade Stangen zu.



VORSCHUB DER SÄGEBLATTHALTERUNG ÜBER DOPPELTE LINEARFÜHRUNG

Der Vorschub der Sägekopfhalterung erfolgt über 2 bürstenlose Motoren. Dadurch werden die Soll-/Ist-Daten automatisch verglichen und die Schneidparameter in Echtzeit korrigiert. Der Ausgleich durch einen Hydraulikzylinder sorgt für eine gleichbleibende Schnittpräzision und die 2 kugelgelagerten Schneckengetriebe (Ø 32mm) gewährleisten die Verringerung der beim Schneiden entstehenden mechanischen Schwingungen.

ZUBEHÖRE SEITE 34 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 14 - 15 - 85 - 108 - 109 - 132 - 135 - 136

		 inverter										
m/min	kW	kW	mm		mm	mm	kg	kW	l	kW	l	mm
15÷200	15	18	STANDARD 8400X54X1.6	0°	660	660	9000	3.7	72	2x0.37	340	670
			OPTIONAL 8400X67X1.6									

SCHNEIDVERZEICHNIS FÜR DIE AUTOMATISCHE EINSTELLUNG DER SÄGEBLATTDREHZAHL UND DES SÄGEBLATTVORSCHUBS

Das Schneidverzeichnis ermöglicht, abhängig vom verwendeten Werkstoff, die automatische Einstellung der Sägeblattdrehzahl (S) und des Sägekopfvorschubs (F). Im erweiterbaren Schneidverzeichnis können Sie Materialtyp und Materialtypologie, Härte und Art des Sägeblatts, das benutzt werden soll, auswählen. Die Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl des Sägeblatts werden automatisch eingestellt.

ADAPTIVE STEUERUNG DER SCHNITTKRAFT

Mit der adaptiven Schnittkraftsteuerung (abhängig von dem Widerstand, dem das Blatt beim Schneiden ausgesetzt ist) können Sie unter allen Bedingungen exzellente und präzise Schnitte, auch mit einem abgenutzten Werkzeug durchführen.





VIDEO
ANSEHEN



SHARK 512 SXI EVO

GEHRUNGSSCHNITTE • METALLE • ROHRE • PROFILE • TRÄGER



SHARK 512 SXI EVO, halbautomatische, elektrohydraulische Bandsäge zum Schneiden von Rohren, Profilen und Trägern auf Gehrung von -60° bis $+60^\circ$.



EXTREM FLEXIBEL

- Die Folientastatur mit taktilen Tasten und akustischem Signal bei Betätigung ist an einem Schwenkarm montiert und gewährleistet die Kontrolle der Bedienelemente in allen Bedienpositionen.
- Das LCD-Display zeigt den Status der Metallsäge und alle Sägeparameter an und ermöglicht eine optimale Steuerung in Echtzeit.
- Die Einstellung über das Bedienfeld ermöglicht es auch, die Hubgrenzen des Sägekopfes an die Abmessungen der zu schneidenden Stangen anzupassen.
- Mechanische Anschläge bei -60° , -45° , $+0^\circ$, $+45^\circ$ und $+60^\circ$ mit Klemmvorrichtung für alle dazwischen liegenden Gehrungen.
- Die große Arbeitsfläche gewährleistet höchste Stabilität und Sicherheit beim Schneiden und ist mit gehärteten Stahlplatten ausgestattet, die bei Verschleiß ausgetauscht werden können.
- Stangenabstützung durch eine Rolle links vom Schneidtisch, die auf linearen Kugelumlaufrollführungen gleitet und beim Schneiden auf höchster Gehrung leicht verschoben werden kann.

BENUTZERFREUNDLICH

- Der auf einem Axial-Rollenlager montierte Drehtisch sorgt für die einfache und gleichmäßige Drehung mit jeder Gehrung, ohne dass der Tisch bei Winkelschnitten eingeschnitten wird.
- Die auf dem Drehteller eingravierte Winkelskala ermöglicht es präzise Winkelschnitte innerhalb der Toleranzgrenzen und mit beliebiger Gehrung auszuführen.
- Das Spülsystem unter dem Schneidtisch vermeidet die Ansammlung von Spänen und damit die für die manuelle Entfernung notwendigen Stillstandzeiten.
- Das Schnellentriegelungssystem ermöglicht es, den Schneidschraubstock einfach von Hand.
- Zu öffnen/schließen. Die rechts und links vom Sägekopf längs verschiebbare Einspanneinheit ermöglicht es, auch präzise Winkelschnitte sicher auszuführen.
- Die Bedienoberfläche mit Display und mechanischen Tasten gewährleistet die zuverlässige, einfache und intuitive Programmierung.



GUSSEISEN

Der Sägekopf, der Schneid- tisch und der Schraubstock aus Gusseisen, absorbieren die beim Schneiden entstehenden Vibrationen und verlängern die Lebensdauer des Sägeblatts.



HYDRAULISCH GESTEUERTE SÄGEKOPFSENKUNG UND SCHRAUBSTOCK

Schraubstock und Sägekopfsenkung sind hydraulisch gesteuert, dies gewährleistet, abhängig von der vom Bediener vorgenommenen Einstellung, einen konstanten Druck während dem Schnitt.



VEKTORUMRICHTER ZUR STUFENLOSEN EINSTELLUNG DER BLATTDREHZAHL

4,0 KW-Motor (Schutzart IP55) mit Vektorumrichter zur stufenlosen Einstellung der Blattdrehzahl von 15 bis 100 m/min.



PRAKTISCHE DESIGN

Das Ganze ist so ausgelegt, dass Späne und Kühlmittel vollständig zurückgewonnen werden.

Im Untergestell:

- Die herausnehmbare Spänelade sorgt für bessere Arbeitsbedingungen;
- Die Wanne fängt das Kühlmittel komplett auf, auch bei maximaler Gehrung;
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägeblatts.



VIDEO ANSEHEN

ZUBEHÖRE SEITE 34 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 32 - 34 - 70 - 75 - 101 - 118 - 119 - 120

Sägeblatt	Motorleistung	Blattdrehzahl	Schraubstock	Sägekopfsenkung				Gewicht
				Gehrung	Blattlänge	Blattbreite	Blatthöhe	
4640x34x1.1	4 kW	15 ÷ 100 m/min	515 mm	-60°	250	240x320	250	1190 kg
				-45°	320	380x320	320	
				0°	330	510x320	320	
				+45°	320	350x320	320	
				+60°	230	220x310	230	



SHARK

652 SXI H 5.0 MANUELLE DREHUNG

GEHRUNGSSCHNITTE • METALLE • ROHRE • PROFILE • TRÄGER



SHARK 652 SXI H 5.0, halbautomatische, elektrohydraulische Doppelsäulen-Bandsäge zum Schneiden von Rohren, Profilen und Trägern auf Gehrung von -60° bis $+60^\circ$. Mit der optionalen AUTOMATISCHEN DREHUNG dreht sich die Sägekopfhalterung automatisch.



HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- Die automatisch erfasste Startposition des Sägekopfes durch ein Laservisier verringert die Einstellzeit.
- Die automatische Ausrichtung des vorderen Sägeblattführungskopfes abhängig von den Abmessungen der zu schneidenden Stangen verringert die Einstellzeit der Metallsäge.
- Das hydraulische Einspannsystem ist links und rechts vom Sägeblatt mit zwei unabhängigen Schneidschraubstöcken ausgestattet und ermöglicht so die sichere Ausführung präziser Winkelschnitte.
- Das Spülsystem unter dem Schneidtisch vermeidet die Ansammlung von Spänen und damit die für die manuelle Entfernung notwendigen Stillstandzeiten.
- Der Vektorumrichter zur stufenlosen Einstellung der Blattdrehzahl von 15 bis 150 m/min ermöglicht das Schneiden von jedem Material.

EXTREM FLEXIBEL

- Das elektromechanische Servosystem für die dynamische Blattspannung ermöglicht die kontinuierliche und automatische Einstellung und gewährleistet eine höhere Schnittpräzision und längere Lebensdauer des Sägeblatts.
- Das OPTIONALE hydraulische Rollensystem hebt die Stange von der Arbeitsfläche ab, so wird jegliche Reibung während der Drehung des Sägekopfes und beim Be- und Entladen des Materials vermieden.
- Mit der adaptiven Schnittkraftsteuerung (abhängig von dem Widerstand, dem das Blatt beim Schneiden ausgesetzt ist) können Sie unter allen Bedingungen exzellente und präzise Schnitte, auch mit einem abgenutzten Werkzeug durchführen.
- Durch die gegenseitige Abhängigkeit zwischen dem Schneidschraubstock und der vertikalen Stützvorrichtung des vorderen Sägeblattführungskopfes wird die Einstellzeit der Metallsäge verkürzt, da dadurch die vom zu schneidenden Querschnitt abhängige automatische Positionierung möglich ist.



SÄGEKOPFVORSCHUB ÜBER LINEARFÜHRUNGEN MIT VORGESpanNTEN LAGERN

Vorschub der Sägekopfhalterung über Linearführungen mit vorgespannten Kugelumlaufslagern, die über einen Doppel-Hydraulikzylinder gesteuert werden. Die um 3° geneigte Sägekopfhalterung eignet sich zum Schneiden der horizontalen Seiten von Stangen oder Bündeln.



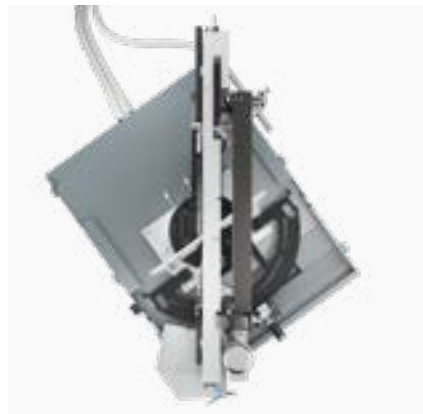
GUSSEISEN

Der Aufbau aus robustem Gusseisen absorbiert die beim Schneiden entstehenden Vibrationen und verlängert die Lebensdauer des Sägeblatts.



MANUELLE DREHUNG DES SÄGEKOPFES

Um die Gehrung einzustellen, wird der Sägekopf mit einem Handgriff von Hand gedreht und mit einer hydraulisch gesteuerten Klemmvorrichtung fixiert. Die Gehrung wird auf dem Display angezeigt.



ERMÖGLICHT DIE VOLLSTÄNDIGE RÜCKGEWINNUNG DES KÜHLMITTELS

Untergestell und Drehtisch sind so konzipiert, dass der Arbeitstisch optimal von Spänen befreit wird und das Kühlmittel vollständig zurückgewonnen werden kann.



AUTOMATISCHE DREHUNG DES SÄGEKOPFES

Mit der zusätzlichen AUTOMATISCHEN POSITIONIERUNG (Gehrung wird vom Bedienpult aus programmiert und der Sägekopf mit einer hydraulisch gesteuerten Klemmvorrichtung fixiert), wird die Gehrung über das Ritzel-/Kettengetriebe eingestellt. Es sind zwei Schneidzyklen verfügbar: A) Automatischer Zyklus mit einfacher Gehrung; B) Automatischer Zyklus mit Doppelgehrung, mit abwechselnd ausgeführten Schnitten.



VIDEO ANSEHEN

ZUBEHÖRE SEITE 34 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 85 - 99 - 104 - 105 - 128 - 129 - 130 - 131 - 135 - 136

Sägeblatt	Leistung	Drehzahl	Tischhöhe	Gehrung				Gewicht
				Winkel	Wahlhöhe	Tischgröße	Wahlhöhe	
6700x41x1.3	9.2	15÷150	660	-60°	250	250x450	250	2800
				-45°	400	400x450	400	
				0°	450	650x450	450	
				+45°	400	400x450	400	
				+60°	250	250x450	250	



SHARK

652 SXI H 5.0 AUTOMATISCHE DREHUNG

GEHRUNGSSCHNITTE • METALLE • ROHRE • PROFILE • TRÄGER



SHARK 652 SXI H 5.0, halbautomatische, elektrohydraulische Doppelsäulen-Bandsäge zum Schneiden von Rohren, Profilen und Trägern auf Gehrung von -60° bis $+60^\circ$. Mit der AUTOMATISCHEN DREHUNG dreht sich die Sägekopfhalterung automatisch.



HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- Die automatisch erfasste Startposition des Sägekopfes durch ein Laservisier verringert die Einstellzeit.
- Die automatische Ausrichtung des vorderen Sägeblattführungskopfes abhängig von den Abmessungen der zu schneidenden Stangen verringert die Einstellzeit der Metallsäge.
- Das hydraulische Einspannsystem ist links und rechts vom Sägeblatt mit zwei unabhängigen Schneidschraubstöcken ausgestattet und ermöglicht so die sichere Ausführung präziser Winkelschnitte.
- Das Spülsystem unter dem Schneidertisch vermeidet die Ansammlung von Spänen und damit die für die manuelle Entfernung notwendigen Stillstandzeiten.
- Der Vektorumrichter zur stufenlosen Einstellung der Blattdrehzahl von 15 bis 150 m/min ermöglicht das Schneiden von jedem Material.

EXTREM FLEXIBEL

- Das elektromechanische Servosystem für die dynamische Blattspannung ermöglicht die kontinuierliche und automatische Einstellung und gewährleistet eine höhere Schnittpräzision und längere Lebensdauer des Sägeblatts.
- Das OPTIONALE hydraulische Rollensystem hebt die Stange von der Arbeitsfläche ab, so wird jegliche Reibung während der Drehung des Sägekopfes und beim Be- und Entladen des Materials vermieden.
- Mit der adaptiven Schnittkraftsteuerung (abhängig von dem Widerstand, dem das Blatt beim Schneiden ausgesetzt ist) können Sie unter allen Bedingungen exzellente und präzise Schnitte, auch mit einem abgenutzten Werkzeug durchführen.
- Durch die gegenseitige Abhängigkeit zwischen dem Schneidschraubstock und der vertikalen Stützvorrichtung des vorderen Sägeblattführungskopfes wird die Einstellzeit der Metallsäge verkürzt, da dadurch die vom zu schneidenden Querschnitt abhängige automatische Positionierung möglich ist.



AUTOMATISCHE DREHUNG DES SÄGEKOPFES

Mit der AUTOMATISCHEN POSITIONIERUNG, wird die Gehrung über das Ritzel-/Kettengertriebe eingestellt. Es sind zwei Schneidzyklen verfügbar: A) Automatischer Zyklus mit einfacher Gehrung; B) Automatischer Zyklus mit Doppelgehrung, mit abwechselnd ausgeführten Schnitten.



GUSSEISEN

Der Aufbau aus robustem Gusseisen absorbiert die beim Schneiden entstehenden Vibrationen und verlängert die Lebensdauer des Sägeblatts.



SÄGEKOPFVORSCHUB ÜBER LINEARFÜHRUNGEN MIT VORGESPANNTEN LAGERN










Vorschub der Sägekopfhalterung über Linearführungen mit vorgespannten Kugellagern, die über einen Doppel-Hydraulikzylinder gesteuert werden. Die um 3° geneigte Sägekopfhalterung eignet sich zum Schneiden der horizontalen Seiten von Stangen oder Bündeln.



ERMÖGLICHT DIE VOLLSTÄNDIGE RÜCKGEWINNUNG DES KÜHLMITTELS

Untergestell und Drehtisch sind so konzipiert, dass der Arbeitstisch optimal von Spänen befreit wird und das Kühlmittel vollständig zurückgewonnen werden kann.

ZUBEHÖRE SEITE 34 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 85 - 99 - 104 - 105 - 128 - 129 - 130 - 131 - 135 - 136

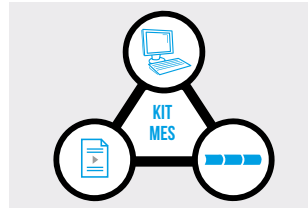
								
				-60°	250	250x450	250	
mm	kW	m/min	mm	-45°	400	400x450	400	kg
				0°	450	650x450	450	
6700x41x1.3	9.2	15÷115	660	+45°	400	400x450	400	3300
				+60°	250	250x450	250	

ZUBEHÖRE SHARK



ZUBEHÖR N° 02

Kühlmittelkonzentrat
5-Liter Kanister



ZUBEHÖR N° 15

MePlan: Paket Fertigungsmanagementsystem (MES)



ZUBEHÖR N° 03

Mikrosprühsystem



ZUBEHÖR N° 32

Spanndruckregulierung



ZUBEHÖR N° 04

Bi-Metall Sägeband



ZUBEHÖR N° 34

Linienlaser und
Maschinenleuchte



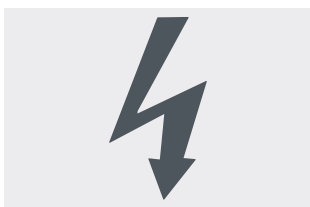
ZUBEHÖR N° 10

Zusätzlicher Fußschalter mit
Not-Aus-Taster



ZUBEHÖR N° 70

Rollenbahn
KK530/1500 mm



ZUBEHÖR N° 11

Anpassung spannung
200-220V 50/60Hz
dreiphasig



ZUBEHÖR N° 72

Rollenbahn
KK330HD/1500 mm



ZUBEHÖR N° 14

Paket IoT - Industry 4.0
Ready



ZUBEHÖR N° 73

Rollenbahn
KK330/1500 mm



ZUBEHÖR N° 75

Rollenbahn
KK530/3000 mm



ZUBEHÖR N° 95

Spannbacken für
Reststückverkürzung
auf min. 30 mm



ZUBEHÖR N° 85

Hartmetall-Sägeband



ZUBEHÖR N° 96

Feste Kamera



ZUBEHÖR N° 91

Hydraulische
Bündelspaneinrichtung
350x350 mm



ZUBEHÖR N° 97

Faltbare Hintertüren



ZUBEHÖR N° 92

Hydraulische
Bündelspaneinrichtung
max. 460x460 mm



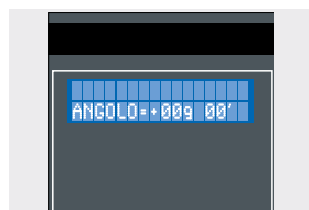
ZUBEHÖR N° 99

Motorbetriebener
Späneförderer



ZUBEHÖR N° 93

Bandverlaufsüberwachung



ZUBEHÖR N° 101

Digitale Gehrungsanzeige



ZUBEHÖR N° 94

Spannbacken für
Reststückverkürzung
auf min. 25 mm



ZUBEHÖR N° 104

Hydraulisch angetriebene
Heberolle (Zufuhr)



ZUBEHÖR N° 105

Hydraulisch angetriebene Heberolle (Abfuhr)



ZUBEHÖR N° 114

Bausatz für die Reststückoptimierung mit Ermittlungssensoren



ZUBEHÖR N° 107

CB 6001 - Lademagazin mit Rutsche für Materiallängen



ZUBEHÖR N° 115

41mm - Bandpaket (anstelle 34 mm der serienausstattung)



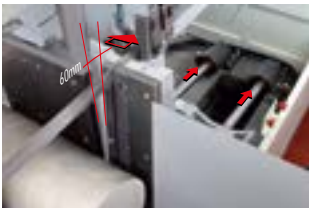
ZUBEHÖR N° 108

Hydraulische Bündelspanneinrichtung max. 660x660 mm



ZUBEHÖR N° 116

41mm - Bandpaket (zusätzlich dem 34 mm der serienausstattung)



ZUBEHÖR N° 109

Rückstellung der festen Schraubstockbacken



ZUBEHÖR N° 117

Adapter Abfuhrseite



ZUBEHÖR N° 110

Kit-Schnittgeschwindigkeit 200 m/min (Sägeband 34 mm)



ZUBEHÖR N° 118

Hydraulische Bündelspanneinrichtung max. 510x180 mm



ZUBEHÖR N° 111

Kit-Schnittgeschwindigkeit 200 m/min (Sägeband 41 mm)



ZUBEHÖR N° 119

Abfuhradapter



ZUBEHÖR N° 113

Sonder-Vertikalspannbacken mit Schraubstock zur Reststückverkürzung (Bündelschnitt nur auf eine Lage möglich) max. 250x160 mm



ZUBEHÖR N° 120

Zufuhradapter



ZUBEHÖR N° 124

Führungsköpe-kühlmittelflussvorrichtung



ZUBEHÖR N° 131

Zufuhradapter mit angetriebenen verstellbaren rollen



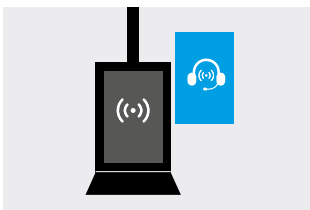
ZUBEHÖR N° 125

Reststück-optimierungssatz (stangenreststück im maschinenspannstock gehalten - gutes stück an der abfahrseite)



ZUBEHÖR N° 132

Scharnierbandförderer für Rostfrei-Späneentsorgung



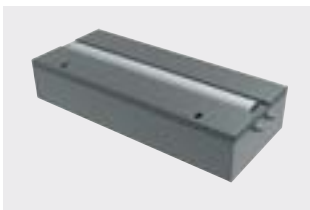
ZUBEHÖR N° 126

Wi-fi fernwartung



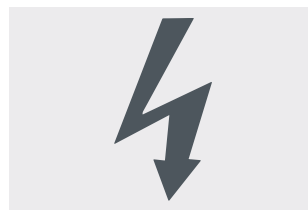
ZUBEHÖR N° 133

Bausatz Späneförderer links



ZUBEHÖR N° 127

Adapter Zufuhrseite



ZUBEHÖR N° 134

Anpassung spannung anders als v.400-415 50Hz und v.480 60Hz



ZUBEHÖR N° 128

Adapter Abfahrseite komplett mit Stützfuß



ZUBEHÖR N° 135

Rollenbahn KK730/1500 mm



ZUBEHÖR N° 129

Adapter Zufuhrseite komplett mit Stützfuß



ZUBEHÖR N° 136

Rollenbahn KK730/3000 mm



ZUBEHÖR N° 130

Abfuhradapter mit angetriebenen verstellbaren rollen



TIGER

REIHE PROFI-SÄULENSÄGE

Von allen unseren Sägemaschinen ist die TIGER-Reihe sicherlich diejenige, die par excellence einen fertigen Schnitt garantiert, d. h. einen Schnitt, der keiner weiteren Bearbeitung bedarf. Für den Bediener bedeutet dies Zeit-, Arbeits- und Materialersparnis. Hersteller von Möbeln, Türen und Fenstern, Hersteller von Präzisionsmaschinen und Unternehmen der Automobilbranche bevorzugen diese Sägemaschinenreihe, die nicht weniger als neun Modelle umfasst, darunter zwei zum Sägen von Leichtmetall.

AUTOMATISCHE

Ideal für große Fertigungslose, auch über mehrere Schichten, und für die Durchführung von Serienschnitten im Dauerbetrieb. Die Anwesenheit des Bedieners ist während der Bearbeitungszyklen, die auch eine automatische Vermessung des zu schneidenden Werkstücks beinhalten, nicht erforderlich. Das Schnittbild ist aufgrund der Eigenschaften des Sägeblattes glatt.



INDEX KAPITEL TIGER



TIGER 372 CNC LR 4.0

SEITE 40



TIGER 372 CNC LR 4.0 RC

SEITE 44



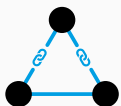
TIGER 402 CNC HR 4.0

SEITE 48



TIGER 402 CNC HR 4.0 RC

SEITE 52



ZUBEHÖRE

SEITE 56



TIGER 372 CNC LR 4.0

GEHRUNGSSCHNITTE • METALLE • ROHRE • PROFILE • TRÄGER



TIGER 372 CNC LR 4.0, automatische, elektropneumatische Kreissäge zum Schneiden von Stahl auf Gehrung von -45° bis $+60^\circ$. Sie kann automatisch und halbautomatisch betrieben werden.



HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- Die 2 Betriebsweisen (halbautomatisch und automatisch) ermöglichen das effiziente Schneiden unter allen Bedingungen.
- Die Steuerung ermöglicht es, bis zu 300 Schneidprogramme mit jeweils unterschiedlichen Mengen und Längen abzuspeichern und minimiert die Programmierzeit bei häufig ausgeführten Aufträgen.
- Das Einspannsystem besteht aus einem pneumatischen Frontalschraubstock, der frei entlang der Längsachse der Werkstücke positioniert werden kann und einem Vertikalschraubstock. Es gewährleistet das effiziente und sichere Einspannen auch beim Rohrschneiden.
- Das 3-stufige Getriebesystem ermöglicht hohe Schneidgeschwindigkeit und sorgt für eine außergewöhnliche Steifigkeit und eine hohe Lebensdauer des Sägeblatts.

EXTREM FLEXIBEL

- Das Vorschubsystem mit 1000 mm Hub ist wiederholbar und schneidet alle Längen.
- Der Vektorumrichter zur stufenlosen Einstellung der Blattdrehzahl von 15 bis 150 U/min ermöglicht das Schneiden von jedem Material.
- Das Schneidverzeichnis ermöglicht, abhängig vom verwendeten Werkstoff, die automatische Einstellung der Sägeblattdrehzahl (S) und des Sägekopfvorschubs (F). Im erweiterbaren Schneidverzeichnis können Sie zudem Materialtyp und Materialgeometrie, Härte und Art des Sägeblatts, das benutzt werden soll, auswählen. Die Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl des Sägeblatts werden automatisch eingestellt.
- Das doppelte Spannstocksystem mit Gratschutzvorrichtung sorgt für eine sichere Einspannung und vermeidet das Entstehen von Graten beim Schneiden.
- Die Gehrungseinstellung des Sägekopfes erfolgt von Hand über vier feste mechanische Anschläge bei -45° , 0° , $+45^\circ$ und $+60^\circ$ mit Klemmvorrichtung für alle dazwischen liegenden Gehrungen.



ADAPTIVE STEUERUNG DER SCHNITTKRAFT

Mit der adaptiven Schnittkraftsteuerung (abhängig von dem Widerstand, dem das Blatt beim Schneiden ausgesetzt ist) können Sie unter allen Bedingungen exzellente und präzise Schnitte, auch mit einem abgenutzten Werkzeug durchführen.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

Mit dem optionalen IOT werden Datenerfassung und -nutzung optimiert, dadurch wird die Leistung der Metallsäge verbessert und die Lebensdauer des Werkzeugs gesteigert.



SÄGEKOPFVORSCHUB ÜBER DOPPELTE LINEARFÜHRUNG

Der Vorschub der Sägekopfhalterung über die beiden Linearführungen mit vorgespannten Kugelumlaufaglern gewährleistet die Verringerung der mechanischen Schwingungen beim Schneiden.

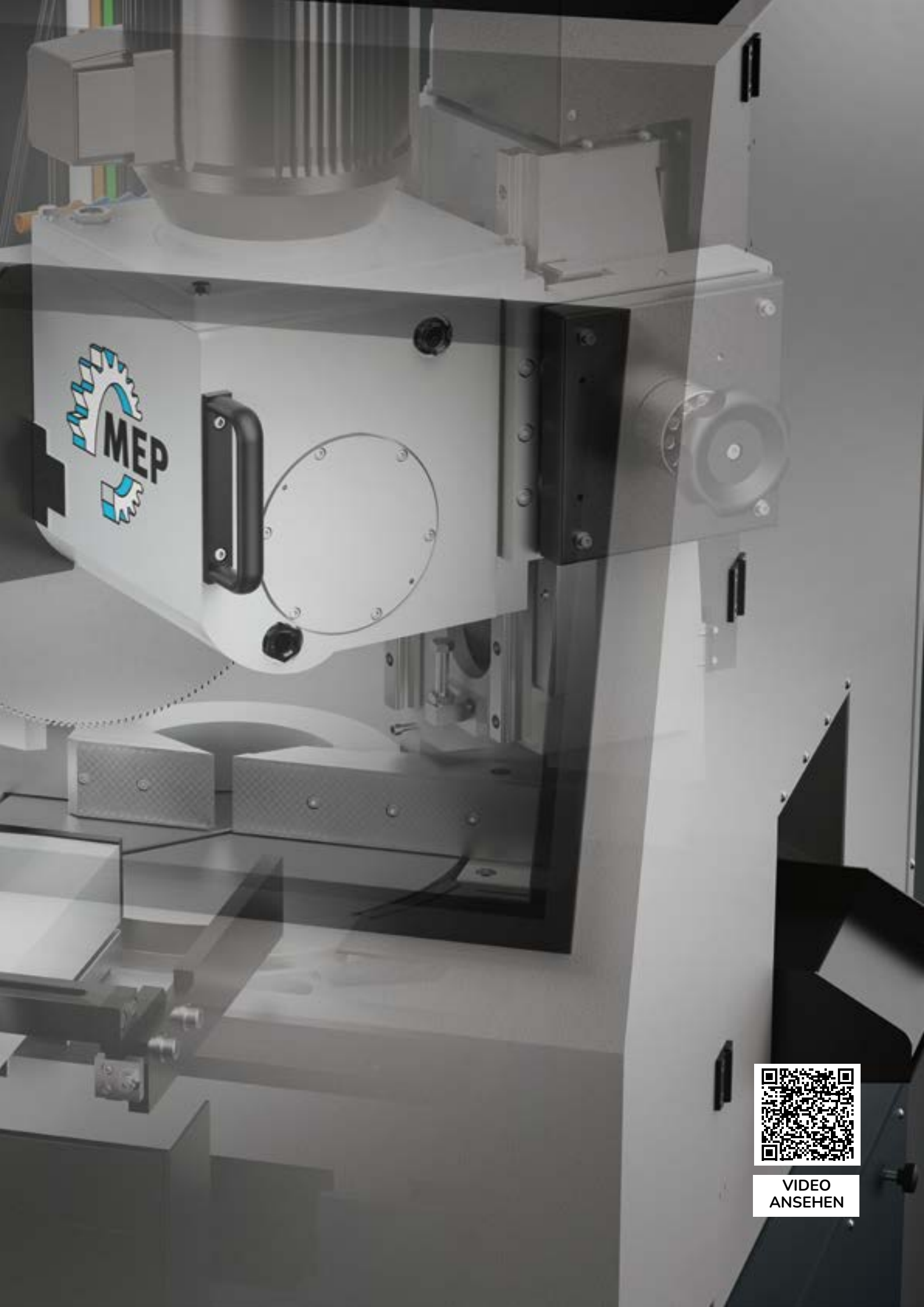
GUSSEISEN
 Der Aufbau aus robustem Gusseisen absorbiert die beim Schneiden entstehenden Vibrationen, sorgt für eine gleichbleibende Schnittpräzision und verlängert die Lebensdauer des Sägeblatts.



ZUBEHÖRE SEITE 56 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 11 - 14 - 15 - 56 - 71 - 87 - 89 - 99 - 102 - 106 - 112 - 121 - 122 - 123

HSS	kW	rpm	mm	-45°	Ø	○	□	▭	●	■	▬	kg
						0°	+	-	+	-		
370x32x3	5.5	15÷150	190	-45°	370	115	100	125x100	70	70	-	1060
				0°		120	100	180x100	120	100	180x100	
				+45°		115	100	125x100	70	70	-	
				+60°		115	95	-	50	50	-	





**VIDEO
ANSEHEN**



TIGER 372 CNC LR 4.0 RC

GEHRUNGSSCHNITTE • METALLE • ROHRE • PROFILE • TRÄGER



TIGER 372 CNC LR 4.0 RC, automatische, elektropneumatische Kreissäge mit automatisch gesteuerter Rotation zum Schneiden von Stahl auf Gehrung von -45° bis $+60^\circ$. Sie kann automatisch und halbautomatisch betrieben werden.

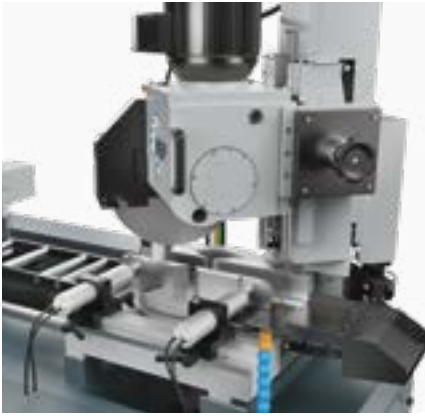


HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- Die 2 Betriebsweisen (halbautomatisch und automatisch) ermöglichen das effiziente Schneiden unter allen Bedingungen.
- Die Steuerung ermöglicht es, bis zu 300 Schneidprogramme mit jeweils unterschiedlichen Mengen und Längen abzuspeichern und minimiert die Programmierzeit bei häufig ausgeführten Aufträgen.
- Die automatisch erfasste Startposition des Sägekopfes verringert die Einstellzeit.
- Das Einspannsystem besteht aus einem pneumatischen Frontschraubstock, der frei entlang der Längsachse der Werkstücke positioniert werden kann und einem Vertikalschraubstock. Es gewährleistet das effiziente und sichere Einspannen auch beim Rohrschneiden.
- Das 3-stufige Getriebesystem ermöglicht hohe Schneidgeschwindigkeit und sorgt für eine außergewöhnliche Steifigkeit und eine hohe Lebensdauer des Sägeblatts.

EXTREM FLEXIBEL

- Das Vorschubsystem mit 1000 mm Hub ist wiederholbar und schneidet alle Längen.
- Der Vektorumrichter zur stufenlosen Einstellung der Blattdrehzahl von 15 bis 150 U/min ermöglicht das Schneiden von jedem Material.
- Das Schneidverzeichnis ermöglicht, abhängig vom verwendeten Werkstoff, die automatische Einstellung der Sägeblattdrehzahl (S) und des Sägekopfvorschubs (F). Im erweiterbaren Schneidverzeichnis können Sie zudem Materialtyp und Materialgeometrie, Härte und Art des Sägeblatts, das benutzt werden soll, auswählen. Die Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl des Sägeblatts werden automatisch eingestellt.



GUSSEISEN

Der Aufbau aus robustem Gusseisen absorbiert die beim Schneiden entstehenden Vibrationen, sorgt für eine gleichbleibende Schnittpräzision und verlängert die Lebensdauer des Sägeblatts.



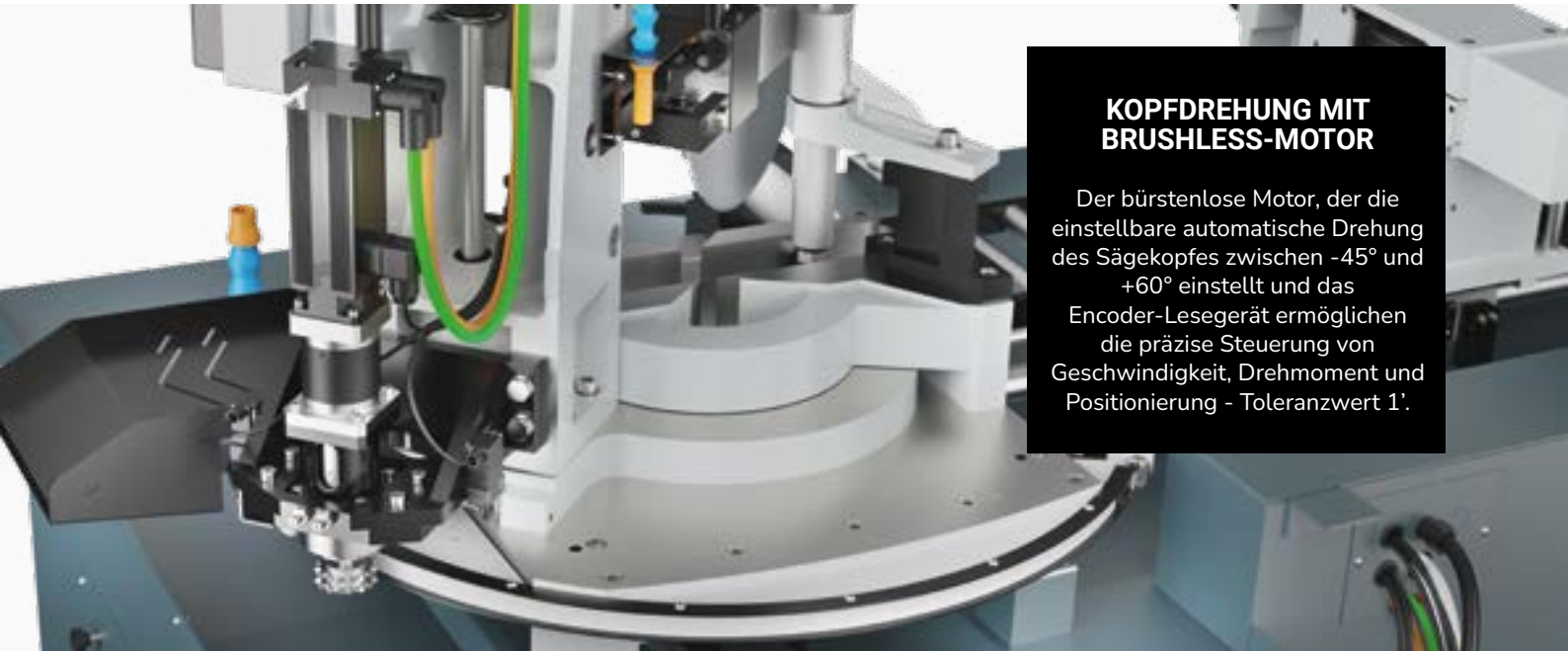
INDUSTRY 4.0 READY - IOT

Mit dem optionalen IOT werden Datenerfassung und -nutzung optimiert, dadurch wird die Leistung der Metallsäge verbessert und die Lebensdauer des Werkzeugs gesteigert.



SÄGEKOPFVORSCHUB ÜBER DOPPELTE LINEARFÜHRUNG

Sägekopfvorschub mit bürstenlosem Motor auf Linearführungen mit vorgespannten Kugelumlaufaglern und kugelgelagertem Schneckengetriebe. Die Soll-/Ist-Daten werden automatisch verglichen und die Schneidparameter in Echtzeit korrigiert, dies sorgt für eine gleichbleibende Schnittpräzision und gewährleistet die Verringerung der beim Schneiden entstehenden mechanischen Schwingungen.



KOPFDREHUNG MIT BRUSHLESS-MOTOR

Der bürstenlose Motor, der die einstellbare automatische Drehung des Sägekopfes zwischen -45° und $+60^\circ$ einstellt und das Encoder-Lesegerät ermöglichen die präzise Steuerung von Geschwindigkeit, Drehmoment und Positionierung - Toleranzwert $1'$.

ZUBEHÖRE SEITE 56 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 11 - 14 - 15 - 71 - 86 - 99 - 106 - 123

HSS										
				-45°		55	55	-	55x80	
				0°	370	110	95	180x95	-	
mm	kW	rpm	mm	$+45^\circ$		80	80	-	80x95	kg
370x32x3	5.5	15÷150	190	$+60^\circ$		30	30	-	30x85	1060





VIDEO
ANSEHEN



TIGER 402 CNC HR 4.0

GEHRUNGSSCHNITTE • LEICHTMETALLLEGIERUNGEN •
ROHRE • PROFILE • STRANGGEPRESSTE



TIGER 402 CNC HR 4.0, automatische, elektropneumatische Kreissäge zum Schneiden von Aluminium und Leichtmetalllegierungen auf Gehrung von -45° bis $+60^\circ$. Sie kann automatisch und halbautomatisch betrieben werden.



HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- Die 2 Betriebsweisen (halbautomatisch und automatisch) ermöglichen das effiziente Schneiden unter allen Bedingungen.
- Die Steuerung ermöglicht es, bis zu 300 Schneidprogramme mit jeweils unterschiedlichen Mengen und Längen abzuspeichern und minimiert die Programmierzeit bei häufig ausgeführten Aufträgen.
- Die automatisch erfasste Startposition des Sägekopfes verringert die Einstellzeit.
- Das Einspannsystem besteht aus zwei pneumatischen Frontschraubstöcken, die frei entlang der Längsachse der Werkstücke positioniert werden können und einem Vertikalschraubstock. Es gewährleistet das effiziente und sichere Einspannen auch beim Rohrschneiden.
- Das Antriebssystem aus Riemenscheibe und Zahnriemen ermöglicht hohe Schneidgeschwindigkeiten und gewährleistet die außergewöhnliche Steifigkeit und hohe Lebensdauer des Sägeblatts.

EXTREM FLEXIBEL

- Das Schneidverzeichnis ermöglicht, abhängig vom verwendeten Werkstoff, die automatische Einstellung der Sägeblattdrehzahl (S) und des Sägekopfvorschubs (F). Im erweiterbaren Schneidverzeichnis können Sie zudem Materialtyp und Materialgeometrie, Härte und Art des Sägeblatts, das benutzt werden soll, auswählen. Die Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl des Sägeblatts werden automatisch eingestellt.
- Die Gehrungseinstellung des Sägekopfes erfolgt über vier feste mechanische Anschläge bei -45° , 0° , $+45^\circ$ und $+60^\circ$ mit Klemmvorrichtung für alle dazwischen liegenden Gehrungen.
- Das doppelte Spannstocksystem sorgt für eine sichere Einspannung und vermeidet das Entstehen von Graten beim Schneiden.
- Das Vorschubsystem mit 1000 mm Hub ist wiederholbar und schneidet alle Längen.
- Der zweistufige Motor mit 1400/2800 U/min für die Rotation des HM-Sägeblatts ermöglicht es, beliebig starke Materialien effizient zu schneiden.



ADAPTIVE STEUERUNG DER SCHNITTKRAFT

Mit der adaptiven Schnittkraftsteuerung (abhängig von dem Widerstand, dem das Blatt beim Schneiden ausgesetzt ist) können Sie unter allen Bedingungen exzellente und präzise Schnitte, auch mit einem abgenutzten Werkzeug durchführen.



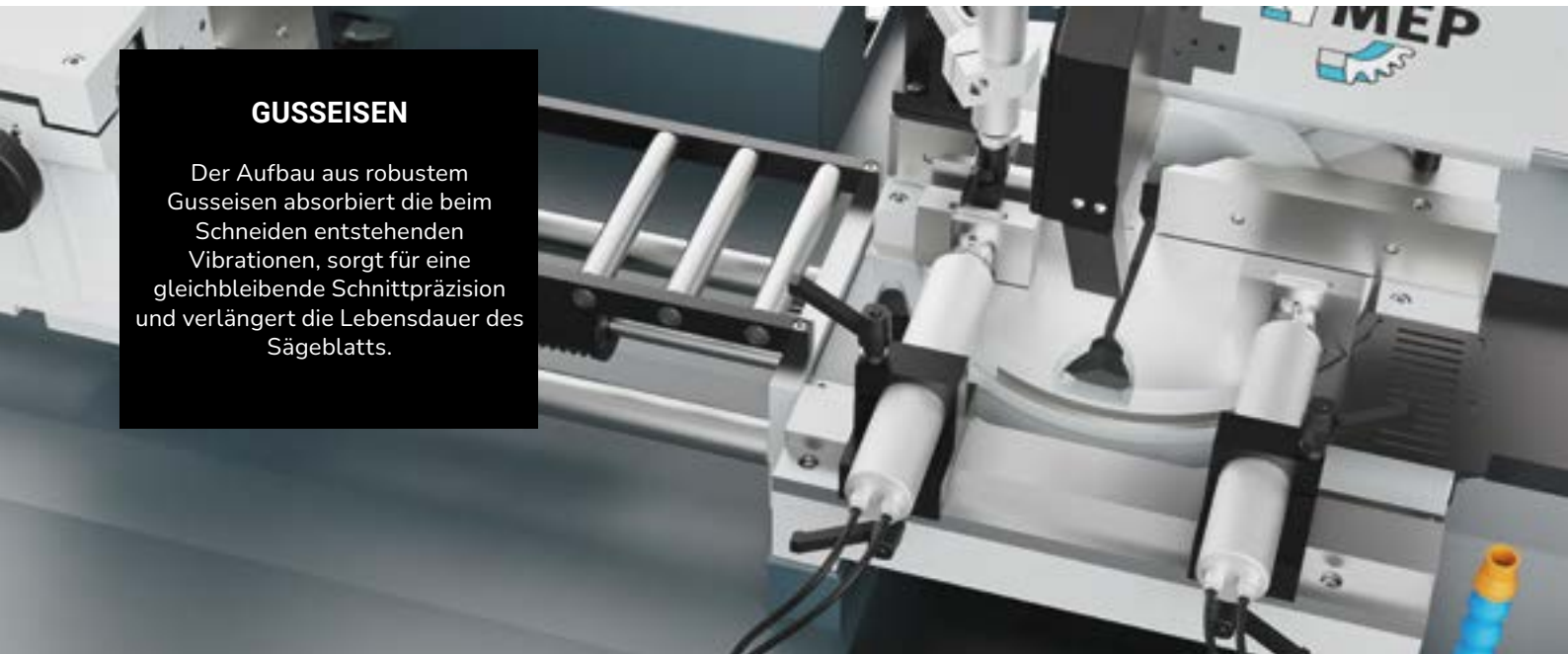
INDUSTRY 4.0 READY - IOT

Mit dem optionalen IOT werden Datenerfassung und -nutzung optimiert, dadurch wird die Leistung der Metallsäge verbessert und die Lebensdauer des Werkzeugs gesteigert.



SÄGEKOPFVORSCHUB ÜBER DOPPELTE LINEARFÜHRUNG

Sägekopfvorschub mit Pneumatikzylinder auf Linearführungen mit vorgespannten Kugellauflagern und kugelgelagertem Schneckengetriebe. Die Soll-/Ist-Daten werden automatisch verglichen und die Schneidparameter in Echtzeit korrigiert, dies sorgt für eine gleichbleibende Schnittpräzision und gewährleistet die Verringerung der beim Schneiden entstehenden mechanischen Schwingungen.

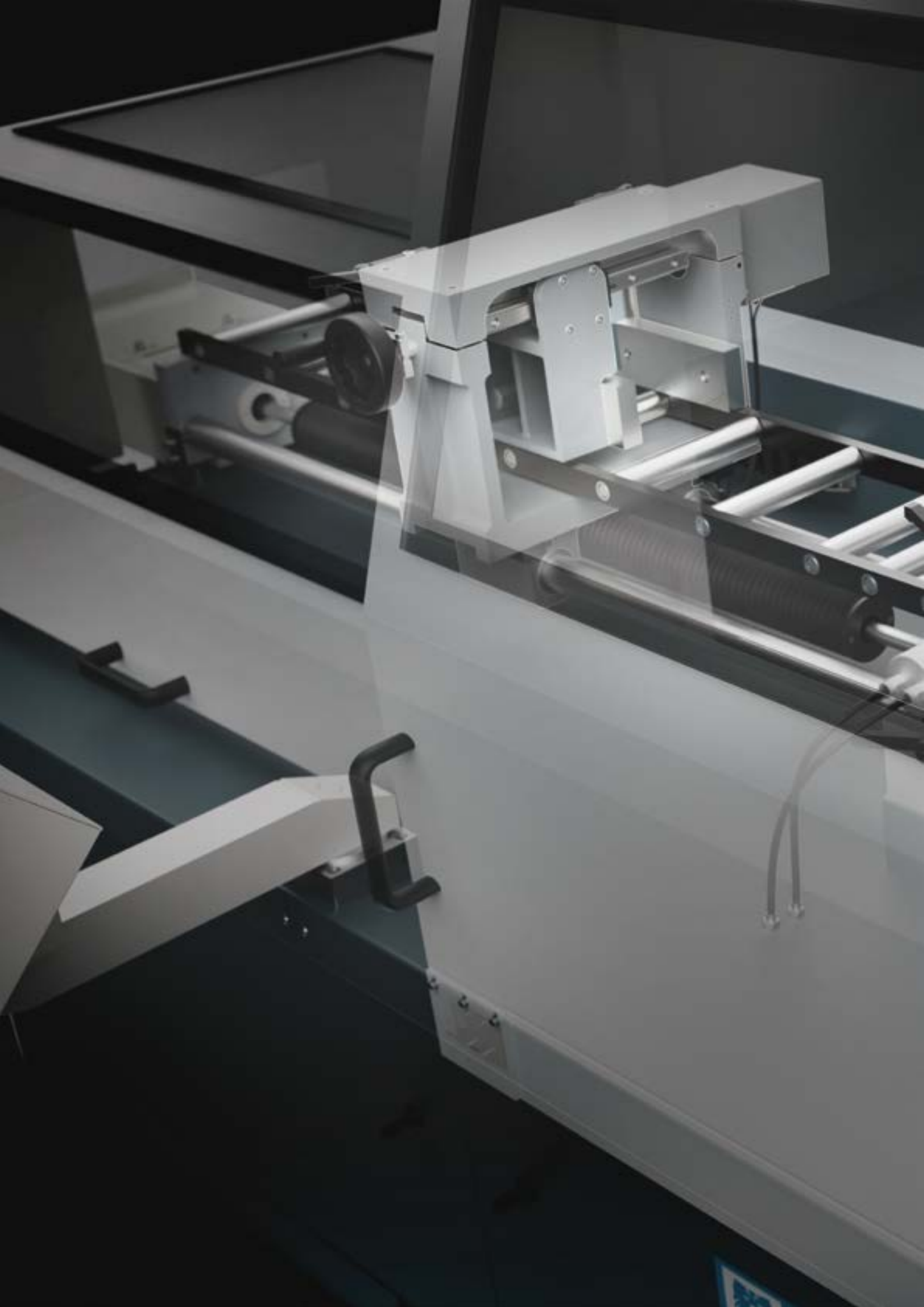


GUSSEISEN

Der Aufbau aus robustem Gusseisen absorbiert die beim Schneiden entstehenden Vibrationen, sorgt für eine gleichbleibende Schnittpräzision und verlängert die Lebensdauer des Sägeblatts.

ZUBEHÖRE SEITE 56 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 11 - 14 - 15 - 56 - 71 - 88 - 90 - 98 - 100 - 103 - 106 - 112 - 121 - 122 - 123

HM	kW	rpm	mm	Schnittwinkel			Ø	●	■	—	kg
				-45°	0°	+45°					
400x32x3.8	3.3/4.4	1400/2800	185	-45°	400	115	100	120x100	1060		
				0°		130	120	180x100			
				+45°		115	100	120x100			
				+60°		115	90	90x90			





VIDEO
ANSEHEN

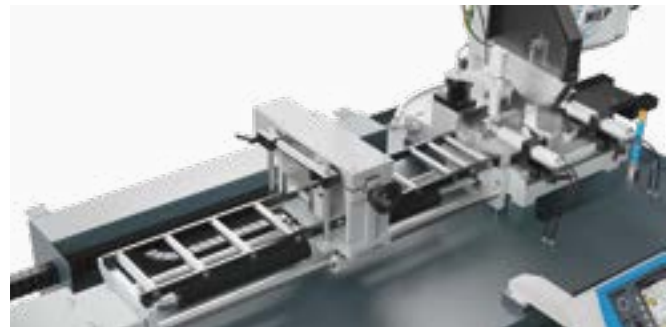


TIGER 402 CNC HR 4.0 RC

GEHRUNGSSCHNITTE • LEICHTMETALLLEGIERUNGEN •
ROHRE • PROFILE • STRANGGEPRESSTE



TIGER 402 CNC HR 4.0 RC, automatische, elektro-pneumatische Kreissäge mit automatisch gesteuerter Rotation zum Schneiden von Aluminium und Leichtmetalllegierungen auf Gehrung von -45° bis $+60^\circ$. Sie kann automatisch und halbautomatisch betrieben werden.

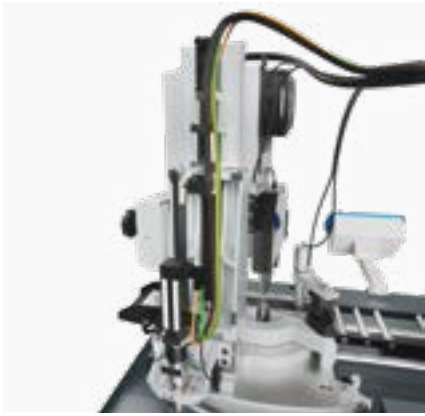


HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

- Die 2 Betriebsweisen (halbautomatisch und automatisch) ermöglichen das effiziente Schneiden unter allen Bedingungen.
- Die Steuerung ermöglicht es, bis zu 300 Schneidprogramme mit jeweils unterschiedlichen Mengen und Längen abzuspeichern und minimiert die Programmierzeit bei häufig ausgeführten Aufträgen.
- Die automatisch erfasste Startposition des Sägekopfes verringert die Einstellzeit.
- Das Einspannsystem besteht aus zwei pneumatischen Frontalschraubstöcken, die frei entlang der Längsachse der Werkstücke positioniert werden können und einem Vertikalschraubstock. Es gewährleistet das effiziente und sichere Einspannen auch beim Rohrschneiden.
- Das Antriebssystem aus Riemenscheibe und Zahnriemen ermöglicht hohe Schneidgeschwindigkeiten und gewährleistet die außergewöhnliche Steifigkeit und hohe Lebensdauer des Sägeblatts.
- Der bürstenlose Motor, der die einstellbare automatische Drehung des Sägekopfes zwischen -45° und $+60^\circ$ einstellt und das Encoder-Lesegerät ermöglichen die präzise Steuerung von Geschwindigkeit, Drehmoment und Positionierung - Toleranzwert $1'$.

EXTREM FLEXIBEL

- Das Schneidverzeichnis ermöglicht, abhängig vom verwendeten Werkstoff, die automatische Einstellung der Sägeblatt-drehzahl (S) und des Sägekopfvorschubs (F). Im erweiterbaren Schneidverzeichnis können Sie zudem Materialtyp und Materialgeometrie, Härte und Art des Sägeblatts, das benutzt werden soll, auswählen. Die Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl des Sägeblatts werden automatisch eingestellt.
- Der zweistufige Motor mit 1400/2800 U/min für die Rotation des HM-Sägeblatts ermöglicht es, beliebig starke Materialien effizient zu schneiden.
- Das Vorschubsystem mit 1000 mm Hub ist wiederholbar und schneidet alle Längen.



ADAPTIVE STEUERUNG DER SCHNITTKRAFT

Mit der adaptiven Schnittkraftsteuerung (abhängig von dem Widerstand, dem das Blatt beim Schneiden ausgesetzt ist) können Sie unter allen Bedingungen exzellente und präzise Schnitte, auch mit einem abgenutzten Werkzeug durchführen.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

Mit dem optionalen IOT werden Datenerfassung und -nutzung optimiert, dadurch wird die Leistung der Metallsäge verbessert und die Lebensdauer des Werkzeugs gesteigert.



SÄGKOPFVORSCHUB ÜBER DOPPELTE LINEARFÜHRUNG

Sägekopfvorschub mit bürstenlosem Motor auf Linearführungen mit vorgespannten Kugelumlaufagern und kugelgelagertem Schneckengetriebe. Die Soll-/Ist-Daten werden automatisch verglichen und die Schneidparameter in Echtzeit korrigiert, dies sorgt für eine gleichbleibende Schnittpräzision und gewährleistet die Verringerung der beim Schneiden entstehenden mechanischen Schwingungen.



GUSSEISEN

Der Aufbau aus robustem Gusseisen absorbiert die beim Schneiden entstehenden Vibrationen, sorgt für eine gleichbleibende Schnittpräzision und verlängert die Lebensdauer des Sägeblatts.

ZUBEHÖRE SEITE 56 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 11 - 14 - 15 - 71 - 86 - 98 - 100 - 106 - 123

HM	kW	rpm	mm	-		Ø	●	■	▬	kg
				-45°	0°					
400x32x3.8	3.3/4.4	1400/2800	185	+45°	+60°	400	115	100	120x100	1060
							130	120	180x100	
							115	100	120x100	
							115	90	90x90	





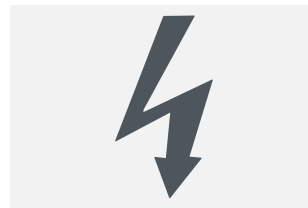
VIDEO
ANSEHEN

ZUBEHÖRE TIGER



ZUBEHÖR N° 02

Kühlmittelkonzentrat
5-Liter Kanister



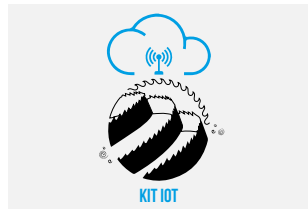
ZUBEHÖR N° 11

Anpassung spannung
200-220V 50/60Hz
dreiphasig



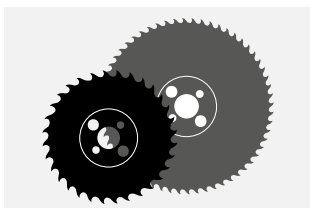
ZUBEHÖR N° 03

Mikrosprühsystem



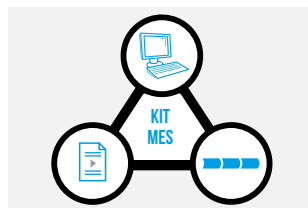
ZUBEHÖR N° 14

Paket IoT - Industry 4.0
Ready



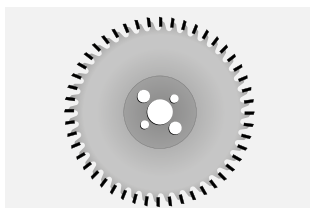
ZUBEHÖR N° 05

Kreissägeblatt HSS



ZUBEHÖR N° 15

MePlan: Paket Fertigung-
smanagementsystem (MES)



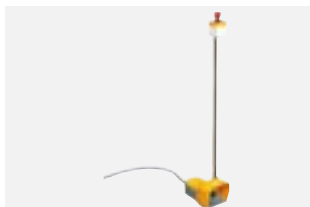
ZUBEHÖR N° 06

Hartmetallsägeblatt



ZUBEHÖR N° 56

Rollenbahn
KK200V/1500 mm
V-Schräggrollen zur Bündels-
pannung nur in Verbindung
mit Prismen-Spannbacken



ZUBEHÖR N° 10

Zusätzlicher Fußschalter mit
Not-Aus-Taster



ZUBEHÖR N° 71

Rollenbahn
KK200/1500 mm



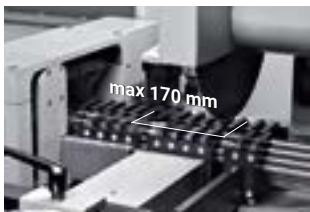
ZUBEHÖR N° 86

Adapter Abfahrseite



ZUBEHÖR N° 98

Späneabsauganlage
Turbo 2500



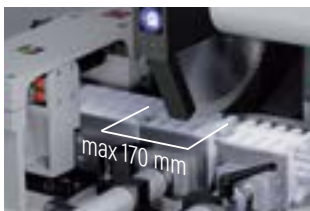
ZUBEHÖR N° 87

Prismen-Spannbacken
(max.70x70 mm - min.
10x10 mm) f. Reststückverk.
170 mm (aut. Schnitt nur
bei 0°)



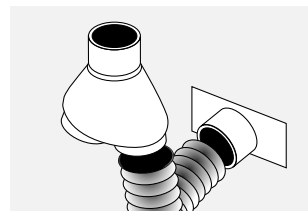
ZUBEHÖR N° 99

Motorbetriebener
Späneförderer



ZUBEHÖR N° 88

Prismen-Kunststoff
Spannbacken (Materialver-
spannung max.75x75 mm) f.
Reststückverkürzung



ZUBEHÖR N° 100

Abzweigung zur
Späneabsauganlage



ZUBEHÖR N° 89

Zusätzlicher, pneumatischer
Schraubstock



ZUBEHÖR N° 102

HM-Sägeblattführ.
u.vergröß.
Sägeblattflansch - max.
Schneidbereich Ø105mm



ZUBEHÖR N° 90

Prismen-Kunststoff
Spannbacken
(Spannungsbereich
max.75x75 mm)



ZUBEHÖR N° 103

Spezialschraubstock für
Reststückverkürzung
(max. 160 mm)



ZUBEHÖR N° 106

CB 6001
Lademagazin mit Rutsche für
Materiallängen



ZUBEHÖR N° 112

Adapter Abfuhrseite komplett mit
Stützfuß



ZUBEHÖR N° 121

Einstellbare Führung im Zuführerbereich
für Prismen-Spannbacken, nur in
Verbindung mit Prismen-Spannbacken
(der maximaler Hub des Zuführers wird
um 100mm verkürzt)



ZUBEHÖR N° 122

Abfuhrutsche für einrastenden
Spannbacken



ZUBEHÖR N° 123

Inkrementale Materialzuführung im
vollautomatischen Modus mittels
Sensoren zur Stangenanerkennung

ROLLENBAHNEN FÜR SÄGEMASCHINEN

	ADAPTER		MANUELLEN ROLLENBAHNEN KK							ANGETRIEBENEN ROLLENBAHNEN KK					
	ZUFUHREITE	ABFUHRSEITE	KK200	KK330	KK330 HD	KK 460	KK 530	KK 730	KK 930	STEUERUNG A			STEUERUNG B		
										KK 530	KK730	KK 930	KK 530	KK730	KK930
SHARK 332 RC KONNECT				•	•										
SHARK 350 NC HS 5.0		•					•			•			•		
SHARK 350 CNC HS 4.0							•			•			•		
SHARK 460 KONNECT	•							•			•			•	
SHARK 660 CNC HS 4.0								•			•			•	
SHARK 512 SXI EVO	•	•					•			•			•		
SHARK 652 SXI H 5.0	•	•						•			•			•	
TIGER 372 CNC LR 4.0		•													
TIGER 372 CNC LR 4.0 RC		•													
TIGER 402 CNC HR 4.0		•													
TIGER 402 CNC HR 4.0 RC		•													

ZUBEHÖR MANUELLE ROLLENBAHN

VERTIKALROLLE
2 STÜCK VERTIKALROLLEN
SATZ 2 PAAR VERTIKALROLLEN (=4 ROLLEN)
VERTIKALROLLE MIT STUTZFUß
VERSTELLBARE VERTIKALROLLE
HYDRAULISCHE STANGENAUSRICHTER
KÜHLMITTELAUFFANGWANNE
ZUSÄTZLICHES STÜTZFUß
ABDECKPLATTE
SEITENSTÄNDER
MESSANSCHLAG R1
MESSANSCHLAG R2
MESSANSCHLAG R3
MESSANSCHLAG R4
MESSANSCHLAG FLASH
KETTEN-QUERFÖRDERER
QUERFÖRDERER MIT AUSZIEHBARER LADE
ARROW (M, S, A)
BLAZE (S, A)

MANUELLEN ROLLENBAHNEN KK

	KK 200	KK 330	KK330HD	KK 460	KK 530	KK 730	KK 930
							
		•	•				
			•				
		•	•				
	•				•	•	•
	•				•	•	•
	•				•	•	•

		VERTIKALROLLE	2 STÜCK VERTIKALROLLEN	SATZ 2 PAAR VERTIKALROLLEN (=4 ROLLEN)	VERTIKALROLLE MIT STUTZFUß	VERSTELLBARE VERTIKALROLLE	HYDRAULISCHE STANGENAUSRICHTER	KÜHLMITTELAUFFANGWANNE	ZUSÄTZLICHES STÜTZFUß	ABDECKPLATTE	SEITENSTÄNDER	MESSANSCHLAG R1	MESSANSCHLAG R2	MESSANSCHLAG R3	MESSANSCHLAG R4	MESSANSCHLAG FLASH	KETTEN-QUERFÖRDERER	QUERFÖRDERER MIT AUSZIEHBARER LADE	ARROW (M, S, A)	BLAZE (S, A)
KK 530		•			•	•	•	•	•	•						•	•	•		
KK 730		•			•	•	•	•	•	•						•	•	•		
KK 930		•			•	•	•	•	•	•						•	•	•		

ANGETRIEBENEN ROLLENBAHNEN KKC (AUTOMATISCHE STEUERUNG AUF SOCKEL)

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

	Reststücklänge (mm)	Reststücklänge mit Schraubstock zur Reststückeinschränkung (mm)	Minimalschnittfähigkeit (mm)	Schnittfähigkeit für Bündel (mm)	Vorschubgeschwindigkeit des Zuführers (m/min)	Maximalvorschubgewicht des Zuführers (kg)
SHARK 332 RC KONNECT	390	-	10	-	6	1360
SHARK 350 NC HS 5.0	130	25	10	350X350	4.5	2720
SHARK 350 CNC HS 4.0	130	25	10	350X350	4.5	2720
SHARK 460 KONNECT	120	-	10	460X460	4.5	2720
SHARK 660 CNC HS 4.0	70	-	10	660X660	4.5	10000*
SHARK 512 SXI EVO	-	-	-	-	-	-
SHARK 652 SXI H 5.0 MANUELLE DREHUNG	-	-	-	-	-	-
SHARK 652 SXI H 5.0 AUTOMATISCHE DREHUNG	-	-	-	-	-	-
TIGER 372 CNC LR 4.0	170	170	10	70X70	6	1360
TIGER 372 CNC LR 4.0 RC	260	-	-	-	6	1360
TIGER 402 CNC HR 4.0	160	160	-	70X70	6	1360
TIGER 402 CNC HR 4.0 RC	260	-	-	-	6	1360

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

Höhe der Arbeitsfläche (mm)	Kapazität der Kühlmittelwanne (Lt)	Kapazität des Hydraulikaggregates Behälter (Lt)	Sägebandabmessungen (mm)	Maximale Stellfläche der Maschine (mm)	Abmessungen der Verpackung (mm)
930	180	70	3770 ±30 X 27 X 0.9	3050 X 2300	2250 X 2300 X 3050
860	200	70	4640 ±40 X 34 X 1.1 4640 ±40 X 41 X 1.3	3050 X 2070	2200 X 2200 X 3200
870	200	70	4640 ±40 X 34 X 1.1 4640 ±40 X 41 X 1.3	3050 X 2360	2200 X 2200 X 3200
837	180	60	6350 ±30 X 41 X 1.3	3900 X 2300	2300 X 2300 X 3900
890	340	72	8400 ±40 X 54 X 1.6 8400 ±40 X 67 X 1.6	5000 X 2440	3000 X 2440 X 5000
880	82	2.5	4640 ±20 X 34 X 1.1	3260 X 1660	2100 X 2280 X 1800
938	95	25	6700 ±20 X 41 X 1.3	3400 X 3300	2100 X 3400 X 2350
938	95	25	6700 ±20 X 41 X 1.3	3400 X 3300	2100 X 3400 X 2350
940	105	-	HSS Ø 370 X 32 X 3	2500 X 2540	1800 X 2700 X 2100
940	105	-	HSS Ø 370 X 32 X 3	2500 X 2540	1800 X 2700 X 2100
1000	105	-	HM Ø 400 X 32 X 3.8	2500 X 2540	1800 X 2700 X 2100
1000	105	-	HM Ø 400 X 32 X 3.8	2500 X 2540	1800 X 2700 X 2100

Mit den aktuellsten Software-Programmen für die mechanische Planung arbeitet das Planer- und Techniker-Team mit großer Leidenschaft an der Aufrechterhaltung des Markenwerts von MEP als führender Hersteller von Anlagen und Maschinen für den Metallzuschnitt mit hochtechnologischen und innovativen Lösungen, die jeglicher kundenseitigen Anforderung im Bereich des Metallzuschnitts gerecht werden.

PLANUNG UND HERSTELLUNG VON SPEZIFISCHEN SÄGELINIEN

Das Team der MEP-Techniker ist instande Maschinen und Anlagen für jegliche Anforderung zu entwerfen und zu bauen.

BENÖTIGEN SIE EINE SÄGEMASCHINE?

WIR STELLEN DIE SÄGEMASCHINE NACH MAß FÜR SIE HER!







TECHNISCHER KUNDENDIENST

Der Technische Kundendienst von Mep bietet seinen Kunden eine Reihe von Dienstleistungen, die seit Jahren eine der hervorragende Qualität des Unternehmens darstellen.



ERSATZTEILE

Unsere Techniker stellen Ihnen immer die beste Unterstützung bei der Suche nach Ersatzteilen, auch für nicht mehr hergestellte Maschinen, bereit und gewährleisten innerhalb von 24-72 Stunden ab Bestellung die Lieferung durch den schnellsten Kurier.

Durch die moderne Lagerhaltung und Logistik ist unser Ersatzteillager immer optimal bestückt und gewährleistet die höchstmögliche Verfügbarkeit.



WARTUNGSPLÄNE

Eine regelmäßige Wartung bietet mehrere Vorteile: seltenere Ausfälle und Störungen, längere Lebensdauer der Metallsäge und ihrer Komponenten, leistungsstärkeres System. Finden Sie heraus, welcher Wartungsplan sich am besten für Ihre Produktionsanforderungen eignet oder prüfen Sie, ob der passende Wartungs-SATZ für ihre Metallsäge verfügbar ist. Optimieren Sie die Leistung, um unangenehme Überraschungen zu vermeiden! Vermeiden Sie kostspielige Ausfallzeiten und vertrauen Sie sich unseren erfahrenen Technikern an.



SCHULUNGSPLÄNE

Auf Ihre MEP Metallsägen oder Schneideanlagen ausgerichtet: aktuell, kundenorientiert und praxisnah werden in den Kursen Theorie und Praxis direkt an der Maschine unterrichtet!

Heben Sie sich vom Wettbewerb ab und schöpfen Sie das volle Potenzial Ihrer Metallsäge aus!



ÜBERHOLUNG

Stellen Sie die Effizienz Ihrer Metallsäge wieder her, indem Sie die Produktivität, Schnittprecision und Sicherheit verbessern.



INTEGRATIONEN UND OPTIMIERUNG

Upgrades die verwendete Softwareversion zu verbessern, zusammen mit den notwendigen Integrationen, um ihre Teile mit anderen Systemen zu verbinden und zu vereinheitlichen, maximieren die Effizienz Ihrer Werkstatt, indem sie ihr Potenzial optimal nutzen.

UNSERE ERFAHRUNG UND KOMPETENS IM DIENSTE IHRER EFFIZIENZ, JEDEN TAG!

KUNDENDIENST

Wir beigemessen die Kunden uns seiner Zufriedenheit eine vorrangigen Bedeutung, deshalb legen wir besonderes Augenmerk auf das Management von After-Sales-Aktivitäten. Ein hochspezialisiertes internes Personal arbeitet ständig mit der Qualitätskontrolle, den autorisierten technischen Kundendienstzentren, dem Verkaufsbüro und den Endkunden zusammen.

ALLGEMEINE GESCHÄFTSBEDINGUNGEN

1 - DEFINITIONEN

„AGB“: Diese Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die wie im Folgenden festgelegt werden;

„Mep“ oder „Gesellschaft“: Mep S.p.A. mit Geschäftssitz in Pergola (PU);

„Kunde“: jegliche Gesellschaft, Unternehmen oder Rechtswesen, das von Mep Produkte bezieht;

„Produkte“: die von Mep produzierten bzw. verkauften Güter;

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

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

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

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

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

2 - ZWECK

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

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

3 - BESTELLUNGEN UND VERKAUF

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

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

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

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

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

4 - PREISE

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

5 - AUSLIEFERUNGEN

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

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

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

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

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

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

6 - GARANTIEN

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

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

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

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

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

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

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

7 - ZAHLUNGEN

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

7.2 Die Gesellschaft wird für jede Produktlieferung, auch im Falle von Teillieferungen der gleichen Bestellbestätigung, eine getrennte Rechnung ausstellen.

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

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

8 - EIGENTUMSRECHTE

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

9 - AUSDRÜCKLICH AUFLÖSENDE KLAUSEL

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

10 - ANWENDBARES RECHT, ZUSTÄNDIGER GERICHTSHOF

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

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



museo.bronzidorati@libero.it

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



MEP SPA SOCIO UNICO

Via Enzo Magnani, 1 - 61045 PERGOLA (PU) ITALY
Tel. (+39) 0721 73721 - Fax (+39) 0721 734533
R. Imprese, C.F. e P. IVA n°13051480153
Cod. EORI IT13051480153
REA PS 164639
Capitale Sociale € 10.372.791,00 int. vers.
Pec: mepsa@mepsaws.legalmail.it

www.mepsaws.com