

2024 INDUSTRY

RÉVOLUTIONNER LE FUTUR DE LA DÉCOUPE GRÂCE À DES TECHNOLOGIES INNOVANTES ET DURABLES

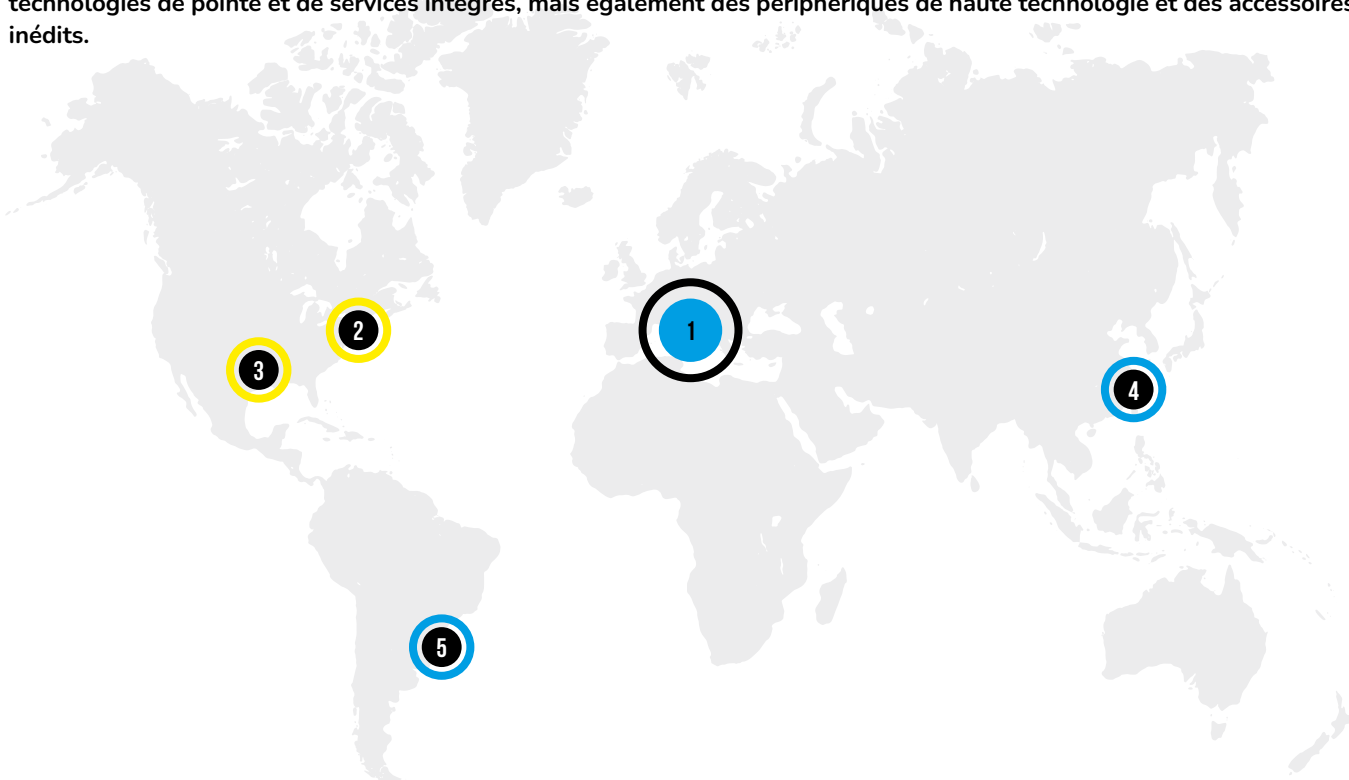
« ... Nos produits et services pour la découpe des métaux transforment l'avenir de l'usine numérique, en offrant une vaste gamme de solutions visant à améliorer l'efficacité et l'automatisation des processus de production : une approche holistique qui saura, à travers des applications logicielles de programmation et de gestion, de contrôle et de surveillance, de cycles de découpe exclusifs et de services intégrés, consolider les standards de l'industrie 4.0 et qui contribuera à définir les nouveaux horizons de l'industrie 5.0. »

MEP GROUP

Nous sommes spécialisés dans la conception et la production de scies à ruban et à disque pour la découpe de métaux, prêtes à répondre aux besoins les plus variés dans le domaine de la déformation et de l'élimination des copeaux de matériel ferreux et non ferreux.

Pionniers de la numérisation dans le secteur des machines à scier, nous attachons la plus grande importance à l'automatisation des processus, conscients de son importance cruciale pour maintenir la compétitivité sur le marché : **notre gamme de machines à scier comprend des solutions standards d'automatisation et de numérisation, prêtes à être personnalisées selon vos besoins spécifiques.**

Mieux encore, en tant que fournisseur de solutions complètes, nous proposons non seulement des machines à scier dotées des **technologies de pointe et de services intégrés, mais également des périphériques de haute technologie et des accessoires inédits.**



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

Année de
fondation

5

Filiales sur 4
continents

41000

superficie de
l'usine (m2)

324

Employés

550

Distributeurs et
revendeurs

120

Nations dans
lesquelles nous
distribuons nos
produits

114

Modèles de scies
dans notre
catalogue

400

Solutions de
Systèmes de
Manutention dans
le catalogue

100

Solutions sur
mesure produites
chaque année

1000
x
2000

Capacité
maximale de
coupe (mm)

5500

Machines
produites par an

74 M


















D'euros de chiffre
d'affaires par an



« ... certains que la numérisation représente la solution qui nous permettra de rester compétitifs sur le marché et d'améliorer la qualité des produits et des services, notre objectif est de promouvoir l'innovation et le développement durable en mettant au service de nos clients des solutions intégrant les connaissances acquises durant le processus de numérisation : en effet, dans le cadre de la stratégie d'entreprise, nous nous positionnons comme précurseurs dans la numérisation de nos processus et dans la recherche constante de nouvelles technologies visant à améliorer notre efficacité, notre précision et notre productivité.

« ... La numérisation, accélérée par l'introduction récente de l'intelligence artificielle, reste au cœur de nos opérations, du développement et de la conception de nos produits à la réalisation et à la logistique, et nous sommes convaincus que la connaissance directe des technologies numériques acquise à travers l'observation, l'utilisation et la pratique quotidienne représente l'élément différenciateur qui nous permettra d'être plus performants sur le marché en proposant des solutions adaptées à chaque type de client. »

LÉGENDE

	CYCLE DE COUPE AUTOMATIQUE		PUISSANCE TRIPHASÉ
	CYCLE DE COUPE SEMI-AUTOMATIQUE		PUISSANCE MONOPHASÉ
	ÉLECTRO-HYDRAULIQUE		SÉLECTEUR VITESSE DE COUPE
	ÉLECTRO-PNEUMATIQUE		PUISSANCE MOTEUR INVERTER
	ÉLECTRO-MECÁNIQUE		OUVERTURE MAXIMALE DE L'ÉTAU
	MATÉRIAUX FERREUX		ANGLE DE COUPE
	MATÉRIAUX NON FERREUX		PROFILÉS
	DIMENSION DU RUBAN/DISQUE		PLEINS
			POIDS MACHINE

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

Les photos publiées peuvent inclure des détails non standard.

INDEX

SCIE À RUBAN SEMI-AUTOMATIQUES ET AUTOMATIQUES



INDEX CHAPITRE 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 ROTATION MANUELLE	30
SHARK 652 SXI H 5.0 ROTATION AUTOMATIQUE	32
Accessoires	34

SCIE À DISQUE HSS



INDEX CHAPITRE 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
Accessoires	56
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	60



SHARK

LA GRANDE FAMILLE DES SCIES À RUBAN

Ce type de machine a représenté une révolution dans le domaine de la découpe de l'acier car elle permet de couper des matériaux de taille moyenne/grande sans occuper trop de place. Le secret repose sur l'utilisation d'une lame à ruban avec des dents variables, d'une épaisseur pouvant varier de 1 à 3 mm, permettant ainsi une pénétration et un retrait plus faciles du matériau et, en même temps, une structure proportionnée de la machine. Grâce à toutes ces caractéristiques, la machine à ruban est extrêmement flexible tant au niveau des sections des matériaux que de leur ténacité.

SEMI-AUTOMATIQUES

Dans ce cas, l'opérateur doit paramétrer la machine, charger le matériau et le positionner selon la dimension souhaitée. La scie procédera ensuite au cycle de coupe en mode automatique. Ce type de machine s'adresse principalement aux ateliers de découpe de moyennes-grandes séries de matériaux très variés.

AUTOMATIQUES

L'opérateur doit paramétrer la machine, y charger le matériau et la programmer en saisissant les longueurs à couper et les quantités. Pour certaines machines, il suffit de charger le matériau car leur logiciel assure un paramétrage automatique en fonction du type de matériau. Ces modèles sont également équipés du pack Industry 4.0 Ready - IOT. Il est également possible d'étudier des solutions personnalisées avec des systèmes automatiques de chargement/déchargement de matériaux.



INDEX CHAPITRE SHARK



**SHARK 332 RC
KONNECT**

PAGE 8



**SHARK 660
CNC HS 4.0**

PAGE 24



**SHARK 350
NC HS 5.0**

PAGE 12



**SHARK 512
SXI EVO**

PAGE 28



**SHARK 350
CNC HS 4.0**

PAGE 16



SHARK 652 SXI H 5.0

**ROTATION
MANUELLE**

PAGE 30



**SHARK 460
KONNECT**

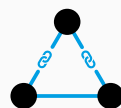
PAGE 20



SHARK 652 SXI H 5.0

**ROTATION
AUTOMATIQUE**

PAGE 32



ACCESSOIRES

PAGE 34



SHARK 332 RC KONNECT

COUPE EN ANGLE • MÉTAUX • TUBES • PROFILÉS • POUTRES



La scie à ruban automatique électromécanique SHARK 332 RC KONNECT à rotation automatique contrôlée pour la coupe de -60° à $+60^\circ$ des tuyaux, profils et poutres de fer est équipée du cycle de coupe automatique et du cycle semi-automatique.



EFFICACITÉ ABSOLUE

- Fonctionnement sans opérateur: grâce au positionnement automatique de la tête d'usinage et des étaux, à la gestion automatique des copeaux et à la coupe d'assemblage bout à bout, le fonctionnement de la scie est entièrement automatisé, ce qui réduit les temps de programmation et d'intervention de l'opérateur.
- La possibilité de demander l'assistance à distance directement depuis le contrôle de la scie réduit au minimum les temps d'arrêt de la machine, ainsi que les frais d'assistance.
- Double étau de coupe pour une gestion optimale de la barre: l'étau mobile est positionné automatiquement en fonction des angles de coupe programmés, ce qui réduit les temps d'équipement de la machine; l'étau fixe contribue à un meilleur serrage en phase de coupe et assure que la position du matériel alimenté n'est pas perdue durant la période hors-encombrement du système d'alimentation.
- Contrôle de l'effort de coupe par électrocyindre actionné par servomoteur: l'association du servomoteur à vis à recirculation de billes assure un contrôle précis de la dynamique de coupe, avec une réponse immédiate en rétroaction à toutes les variations des efforts générées durant l'élimination des copeaux.

FLEXIBILITÉ MAXIMALE

- Logiciel dédié à la gestion des géométries des matériaux en fonction des angles de coupe.
- Système d'alimentation avec course de 1500 mm (reproductible pour la coupe de toutes les longueurs): la structure rigide à portique de fonte, le moteur pas-à-pas, la vis montée sur coussinets coniques opposés préchargés et le colimaçon à recirculation de billes garantissent une mise en place soignée et précise. Possibilité d'étendre la course du système d'alimentation jusqu'à 3000mm - 118" ou 4500mm - 177".
- Rotation automatique programmable de la tête d'usinage entre -60° et $+60^\circ$ pour les coupes symétriques et asymétriques à servomoteur qui permet le contrôle précis de la vitesse, du couple et de la position.



PRODUCTION ASSURÉE

La maintenance préventive, basée sur le temps effectif d'usage de la scie et de ses composants, informe rapidement des interventions de maintenance nécessaires afin de réduire en minimum les temps passifs.

SÉCURITÉ OPTIMALE

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

INDUSTRY 4.0 READY - IOT














L'IOT permet de maximiser les capacités de collecte et d'utilisation des données, pour de plus grandes performances de coupe de la scie et une durée de vie accrue des ustensiles.



CONTRÔLE KONNECT

Contrôle Panel PC Quad core 2,0Ghz, 8Go mémoire vive, WINDOWS 10 et écran tactile 17" avec interface graphique conviviale qui aide l'opérateur lors de la préparation, de l'optimisation et de l'élaboration de ordres d'usinage.

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

		 inverter								 OIL				
m/min	kW	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



REGARDEZ
LA VIDÉO



SHARK

350 NC HS 5.0

MÉTAUX • PLEIN



La scie à ruban automatique électro-hydraulique SHARK 350 NC HS 5.0 sur double montant pour la coupe à 0° des aciers de construction, inox et alliages, pleins et profilés, est équipée du cycle de coupe automatique et du cycle semi-automatique.



EFFICACITÉ ABSOLUE

- Les 2 cycles de fonctionnement - semi-automatique et automatique - permettent d'effectuer toutes les coupes de la manière la plus efficace.
- Le contrôle qui permet de mémoriser jusqu'à 100 programmes de coupe, chacun avec des quantités et des longueurs différentes, réduit au minimum les temps de programmation des usinages effectués fréquemment.
- L'acquisition automatique de la position de début de coupe de la tête d'usinage réduit les temps de programmation.
- L'avancement de la tête d'usinage à cylindre hydraulique sur guides linéaires munis de patins préchargés à recirculation de billes garantit la réduction des vibrations mécaniques durant la coupe et la plus grande stabilité.
- L'alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper, réduit les temps d'exécution.

FLEXIBILITÉ EXTRAORDINAIRE

- Le système d'alimentation avec 600 mm de course peut être reproduit pour les coupes de quelque longueur que ce soit.
- Le couple de rouleaux verticaux permet de retenir et d'aligner tous les types de barres ou lots alimentés.
- L'inverseur vectoriel pour le réglage continu de la vitesse de rotation de la lame de 15-100 m/min permet d'effectuer des coupes efficaces de tous les types de matériaux.
- Le système d'évacuation des copeaux motorisé peut être monté à gauche ou à droite de la zone de coupe.



TENSION DE LA LAME CONSTAMMENT CONTRÔLÉE

La tension de la lame par transducteur électronique est constamment contrôlée et réglée automatiquement en fonction de la valeur minimum réglée.



AVANCEMENT DE L'ARC PORTE-LAME SUR GUIDES LINÉAIRES

Avancement de l'arc porte-lame à cylindre hydraulique sur guides linéaires munis de patins préchargés à recirculation de billes qui garantit la réduction des vibrations mécaniques durant la coupe et la plus grande stabilité de coupe.



CONTRÔLE ADAPTIF DE LA FORCE DE COUPE










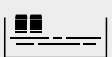

Le système de contrôle adaptif de la force de coupe en fonction de la résistance rencontrée par la lame en phase de coupe permet d'effectuer des coupes avec une excellente finition quelles que soient les conditions, même lorsque l'ustensile est usé.



STRUCTURE EN FONTE

Structure en fonte qui permet d'absorber les vibrations et d'assurer une plus grande stabilité de coupe ainsi qu'une longue durée de vie des lames.

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

			 inverter						 OIL				
	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

L'option IOT permet de maximiser les capacités de collecte et d'utilisation des données, pour de plus grandes performances de coupe de la scie et une durée de vie accrue des ustensiles.





HS 5.0

INDUSTRY 4.0
HELP FOR BLANK



REGARDEZ
LA VIDÉO



SHARK 350 CNC HS 4.0

MÉTAUX • PLEIN



La scie à ruban automatique à double montant SHARK 350 CNC HS 4.0 pour la coupe à 0° des aciers de construction, inox et alliages, pleins et profilés, est équipée du cycle de coupe automatique et du cycle semi-automatique.

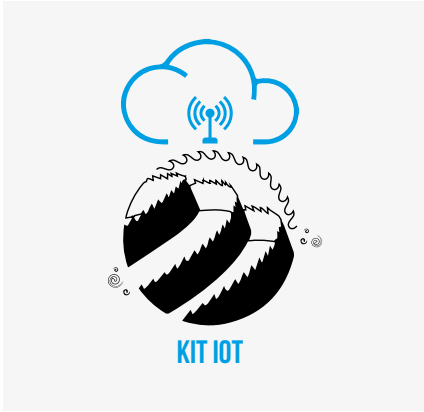


EFFICACITÉ ABSOLUE

- Les 2 cycles de fonctionnement - semi-automatique et automatique - permettent d'effectuer toutes les coupes de la manière la plus efficace.
- Le contrôle qui permet de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, chacun avec des quantités et des longueurs différentes, réduit au minimum les temps de programmation des usinages effectués fréquemment.
- L'acquisition automatique de la position de début de coupe de la tête d'usinage réduit les temps de programmation.
- L'alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper, réduit les temps d'exécution de la coupe.
- Le servo-système électro-mécanique de tension dynamique de la lame permet de la régler de manière continue et automatique, ce qui assure une précision de coupe et une durée de vie de la lame accrues.
- Le dispositif de contrôle d'écart de la lame (en option) permet d'effectuer des coupes selon une tolérance toujours parfaite.

FLEXIBILITÉ EXTRAORDINAIRE

- Le système d'alimentation avec 600 mm de course peut être reproduit pour les coupes de quelque longueur que ce soit.
- Le groupe de serrage du système d'alimentation est à bascule et alignement automatique pour l'alimentation des barres, même si elles sont déformées.
- Le couple de rouleaux verticaux permet de retenir et d'aligner tous les types de barres ou lots alimentés.
- L'inverseur vectoriel pour le réglage continu de la vitesse de rotation de la lame de 15-115 m/min permet d'effectuer des coupes efficaces de tous les types de matériels.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

L'option IOT permet de maximiser les capacités de collecte et d'utilisation des données, pour de plus grandes performances de coupe de la scie et une durée de vie accrue des ustensiles.



ÉVACUATEUR DE COPEAUX MOTORISÉ

Le système d'évacuation des copeaux motorisé peut être monté à gauche ou à droite de la zone de coupe.



AVANCEMENT DE L'ARC PORTE-LAME À MOTEUR BRUSHLESS SUR VIS EN COLIMAÇON

Avancement arc porte-lame à moteur brushless pour permettre la comparaison automatique des données paramétrées par rapport à celles qui sont relevées et la correction en temps réel des paramètres de coupe, de l'équilibrage avec le cylindre hydraulique, afin d'assurer la stabilité de la scie et des vis en colimaçon Ø 40mm à recirculation de billes qui assure la réduction des vibrations mécaniques durant la coupe.



STRUCTURE EN FONTE

Structure en fonte qui permet d'absorber les vibrations et d'assurer une plus grande stabilité de coupe ainsi qu'une longue durée de vie des lames.

ACCESSOIRES PAGE 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									

BIBLIOTHÈQUE DE COUPE POUR LE PARAMÉTRAGE AUTOMATIQUE DE LA VITESSE DE ROTATION DE LA LAME ET DE LA DESCENTE DE LA TÊTE

Bibliothèque de coupe qui permet de régler automatiquement la vitesse de lame (S) et de descente de la tête (F) en fonction du type de matériel. Il est possible de choisir, dans la bibliothèque de coupe extensible, le type et la forme géométrique du matériau, la dureté, le type de ruban que l'on souhaite utiliser et automatiquement le dispositif de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe ainsi que la vitesse de rotation du ruban.

CONTRÔLE ADAPTIF DE LA FORCE DE COUPE

Le système de contrôle adaptif de la force de coupe en fonction de la résistance rencontrée par la lame en phase de coupe permet d'effectuer des coupes avec une excellente finition quelles que soient les conditions, même lorsque l'ustensile est usé.



NC HS 4.0



REGARDEZ
LA VIDÉO



SHARK 460 KONNECT

MÉTAUX • PLEIN



La scie à ruban automatique à double montant SHARK 460 KONNECT pour la coupe à 0° des aciers de construction, inox et alliages, pleins et profilés, est équipée du cycle de coupe automatique et du cycle semi-automatique.



EFFICACITÉ ABSOLUE

- Fonctionnement sans opérateur: grâce au positionnement automatique de la tête d'usinage et des étaux, à la gestion automatique des copeaux et à la coupe d'assemblage bout à bout, le fonctionnement de la scie est entièrement automatisé, ce qui réduit les temps de programmation et d'intervention de l'opérateur.
- La possibilité de demander l'assistance à distance directement depuis le contrôle de la scie réduit au minimum les temps d'arrêt de la machine, ainsi que les frais d'assistance.
- Contrôle de l'effort de coupe par surveillance constant du courant moteur de la lame: l'association du servomoteur à vis à recirculation de billes assure un contrôle précis de la dynamique de coupe, avec une réponse immédiate en rétroaction à toutes les variations des efforts générées durant l'élimination des copeaux.

FLEXIBILITÉ MAXIMALE

- Système d'alimentation avec course de 600 mm (reproductible pour la coupe de toutes les longueurs): la structure rigide à portique de fonte, le moteur brushless, la vis montée sur coussinets coniques opposés préchargés et le colimaçon à recirculation de billes garantissent une mise en place soignée et précise.
- L'évacuateur de copeaux est applicable à droite ou à gauche de la machine.

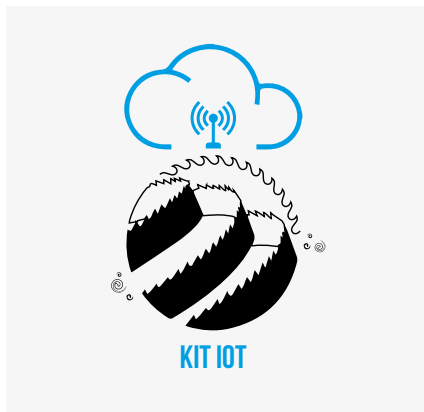
SÉCURITÉ ASSURÉE

- Entièrement protégée par un carter afin de garantir la plus grande sécurité de l'opérateur, la réduction du bruit, la restriction de l'espace occupé.
- La maintenance préventive, basée sur le temps effectif d'usinage de la scie et de ses composants, informe rapidement des interventions de maintenance nécessaires afin de réduire en minimum les temps passifs.



ACCESSIBILITÉ OPTIMALE

Porte avant entièrement ouvrable pour faciliter l'entretien et le changement de lame. Porte côté alimentation entièrement ouvrable pour faciliter les réglages et l'entretien ordinaire.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

L'IOT permet de maximiser les capacités de collecte et d'utilisation des données, pour de plus grandes performances de coupe de la scie et une durée de vie accrue des ustensiles.



TENSION DYNAMIQUE DE LA LAME

Servo-système électromécanique pour la tension dynamique de la lame.



AVANCEMENT DE L'ARC PORTE-LAME À MOTEUR BRUSHLESS

Avancement arc porte-lame à moteur brushless pour permettre la comparaison automatique des données paramétrées par rapport à celles qui sont relevées et la correction en temps réel des paramètres de coupe, de l'équilibrage avec le double cylindre hydraulique, afin d'assurer la stabilité de la scie et des vis en colimaçon Ø 38mm à recirculation de billes qui assure la réduction des vibrations mécaniques durant la coupe.

ACCESSOIRES PAGE 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	kW	l	mm
15÷200	11	15	6350x41x1.3	0°	460	460	4600	2.2	60	2x0.15	180	470

BIBLIOTHÈQUE DE COUPE POUR LE PARAMÉTRAGE AUTOMATIQUE DE LA VITESSE DE ROTATION DE LA LAME ET DE LA DESCENTE DE LA TÊTE

Bibliothèque de coupe qui permet de régler automatiquement la vitesse de lame (S) et de descente de la tête (F) en fonction du type de matériel. Il est possible de choisir, dans la bibliothèque de coupe extensible, le type et la forme géométrique du matériau, la dureté, le type de ruban que l'on souhaite utiliser et automatiquement le dispositif de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe ainsi que la vitesse de rotation du ruban.





REGARDEZ
LA VIDÉO



SHARK 660 CNC HS 4.0

MÉTAUX • PLEIN



La scie à ruban automatique à double montant SHARK 660 CNC HS 4.0 pour la coupe à 0° des aciers de construction, inox et alliages, pleins et profilés, est équipée du cycle de coupe automatique et du cycle semi-automatique.



EFFICACITÉ ABSOLUE

- Les 2 cycles de fonctionnement - semi-automatique et automatique - permettent d'effectuer toutes les coupes de la manière la plus efficace.
- Le contrôle qui permet de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, chacun avec des quantités et des longueurs différentes, réduit au minimum les temps de programmation des usinages effectués fréquemment.
- L'acquisition automatique de la position de début de coupe de la tête d'usinage réduit les temps de programmation.
- L'alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper, réduit les temps d'exécution de la coupe.
- Le servo-système électro-mécanique de tension dynamique de la lame permet de la régler de manière continue et automatique, ce qui assure une précision de coupe et une durée de vie de la lame accrues.
- Le dispositif de contrôle d'écart de la lame permet d'effectuer des coupes selon une tolérance toujours parfaite.
- L'étau de coupe à mâchoire fixe hydraulique rétractable facilite l'avancement de la barre.

FLEXIBILITÉ EXTRAORDINAIRE

- Le système d'alimentation avec 760 mm de course peut être reproduit pour les coupes de quelque longueur que ce soit.
- Le groupe de serrage du système d'alimentation est à bascule et alignement automatique pour l'alimentation des barres, même si elles sont déformées.
- Le couple de rouleaux verticaux permet de retenir et d'aligner tous les types de barres ou lots alimentés.
- L'inverseur vectoriel pour le réglage continu de la vitesse de rotation de la lame de 15-200 m/min permet d'effectuer des coupes efficaces de tous les types de matériaux.
- Le système d'évacuation des copeaux motorisé peut être monté à gauche ou à droite de la zone de coupe.



STRUCTURE EN FONTE

Structure en fonte qui permet d'absorber les vibrations et d'assurer une plus grande stabilité de coupe ainsi qu'une longue durée de vie des lames.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

L'option IOT permet de maximiser les capacités de collecte et d'utilisation des données, pour de plus grandes performances de coupe de la scie et une durée de vie accrue des ustensiles.



ÉTAU D'ALIMENTATION À ALIGNEMENT AUTOMATIQUE












L'étau de l'alimentateur à alignement automatique assure l'alimentation en barres même déformées.



AVANCEMENT DE L'ARC PORTE-LAME SUR DOUBLE GUIDE LINÉAIRE

Avancement arc porte-lame à 2 moteurs brushless pour permettre la comparaison automatique des données paramétrées par rapport à celles qui sont relevées et la correction en temps réel des paramètres de coupe, de l'équilibrage avec le cylindre hydraulique, afin d'assurer la stabilité de la scie et 2 vis en colimaçon Ø 32mm à recirculation de billes qui assurent la réduction des vibrations mécaniques durant la coupe.

ACCESSOIRES PAGE 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									

BIBLIOTHÈQUE DE COUPE POUR LE PARAMÉTRAGE AUTOMATIQUE DE LA VITESSE DE ROTATION DE LA LAME ET DE LA DESCENTE DE LA TÊTE

Bibliothèque de coupe qui permet de régler automatiquement la vitesse de lame (S) et de descente de la tête (F) en fonction du type de matériel. Il est possible de choisir, dans la bibliothèque de coupe extensible, le type et la forme géométrique du matériau, la dureté, le type de ruban que l'on souhaite utiliser et automatiquement le dispositif de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe ainsi que la vitesse de rotation du ruban.

CONTRÔLE ADAPTIF DE LA FORCE DE COUPE

Le système de contrôle adaptif de la force de coupe en fonction de la résistance rencontrée par la lame en phase de coupe permet d'effectuer des coupes avec une excellente finition quelles que soient les conditions, même lorsque l'ustensile est usé.





REGARDEZ
LA VIDÉO



SHARK 512 SXI EVO

COUPE EN ANGLE • MÉTAUX • TUBES • PROFILÉS • POUTRES



La scie à ruban semi-automatique électro-hydraulique SHARK 512 SXI EVO permet d'effectuer la coupe de -60° à +60° de tuyaux, profils et poutres.



FLEXIBILITÉ OPTIMALE

- Le clavier à membrane à sensation tactile et signal sonore de l'actionnement est monté sur un bras articulé afin de garantir le contrôle des commandes quelles que soient les positions de travail.
- L'écran LCD affiche l'état de la scie et tous ses paramètres afin d'assurer le meilleur contrôle en temps réel.
- La programmation depuis la console permet de régler les limites de la course de la tête de coupe en fonction des dimensions des barres à couper.
- Le système de butées d'arrêt mécaniques à -60°, -45°, 0°, +45° et +60° est équipé d'un dispositif qui permet de le bloquer sur tous les angles intermédiaires.
- La grande surface de travail qui assure la stabilité de coupe optimale et la sécurité est équipée de plaques en acier trempé remplaçables en cas d'usure.
- Support de barre avec roulement, à gauche du plan de coupe: rouleau coulissant sur rail linéaire à recirculation de billes, pour être facilement déplacé pour la coupes selon de grands angles.

FACILITÉ D'UTILISATION

- Le plan de coupe tournant monté sur un pivot central et un coussinet axial butée à rouleaux assure une rotation facile et pratique, quel que soit l'angle, qui n'est pas modifiée en cas de coupe d'angle.
- La gradation de précision gravée sur la plateforme tournante permet d'effectuer sans difficulté des coupes précises et de tolérance parfaite, quel que soit l'angle.
- Le système de lavage qui se trouve sous le plan de coupe évite l'accumulation de copeaux et donc l'interruption de l'usinage pour les éliminer manuellement.
- Le système de blocage rapide permet d'ouvrir/fermer manuellement l'étau de coupe en toute simplicité.
- Le groupe de serrage coulissant dans la longueur, à droite et à gauche de la tête d'usinage, permet d'effectuer en toute sécurité des coupes précises, droite ou d'angle.
- L'interface utilisateur à écran et touches mécaniques assure une programmation fiable, simple et intuitive.



STRUCTURE EN FONTE

La structure en fonte de la tête d'usinage, du plan de coupe et de l'étau absorbe les vibrations durant la coupe et assure la durée de vie optimale de la lame.



SYSTÈME HYDRAULIQUE DE DESCENTE DE LA TÊTE GESTION DES ÉTAUX

Le système hydraulique pour le contrôle de l'étau et de descente de tête assurer une poussée constante en phase de coupe, selon le réglage effectué par l'opérateur.



INVERSEUR VECTORIEL POUR LE RÉGLAGE CONTINU DE LA VITESSE DE ROTATION DE LA LAME

Moteur 4,0 KW de classe d'isolation IP55 à inverseur vectoriel pour le réglage continu de la vitesse de rotation de la lame de 15 à 100 m/min.



DESIGN FONCTIONNEL

Le design est conçu pour pouvoir garantir la récupération de la totalité des copeaux et du liquide de refroidissement.

Pied équipé de :

- Tiroir extractible pour la récolte des copeaux, pour de meilleures conditions de fonctionnement;
- Cuve de récupération du liquide de refroidissement même si les coupes sont effectuées aux angles maximum;
- Pompe électrique pour la lubrification et le refroidissement du ruban.



REGARDEZ LA VIDÉO

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

mm	kW	m/min	mm	Angle				kg
				-60°	0°	+45°	+60°	
4640x34x1.1	4	15÷100	515	250	330	320	230	1190
				320	320	350x320	320	
				240x320	510x320	220x310	250	
				380x320	320	230	320	



SHARK

652 SXI H 5.0 ROTATION MANUELLE

COUPE EN ANGLE • MÉTAUX • TUBES • PROFILÉS • POUTRES



La scie à ruban semi-automatique électro-hydraulique SHARK 652 SXI H 5.0 à double montant permet d'effectuer la coupe de -60° à $+60^\circ$ de tuyaux, profils et poutres. L'option ROTATION AUTOMATIQUE permet d'effectuer automatiquement la rotation de l'arc porte-lame.



EFFICACITÉ ABSOLUE

- L'acquisition automatique de la position de début de coupe de la tête d'usinage par ligne d'arrivée laser réduit les temps de programmation.
- L'alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper, réduit les temps de réglage de la scie.
- Le système de serrage hydraulique est constitué de deux étaux de tronçonnage indépendants, à gauche et à droite de la coupe, ce qui permet d'effectuer en toute sécurité des coupes précises, même d'angle.
- Le système de lavage qui se trouve sous le plan de coupe évite l'accumulation de copeaux et donc l'interruption de l'usinage pour les éliminer manuellement.
- L'inverseur vectoriel pour le réglage continu de la vitesse de rotation de la lame de 15-150 m/min permet d'effectuer des coupes efficaces de tous les types de matériaux.

FLEXIBILITÉ EXTRAORDINAIRE

- Le servo-système électro-mécanique de tension dynamique de la lame permet de la régler de manière continue et automatique, ce qui assure une précision de coupe et une durée de vie de la lame accrues.
- Le système de rouleaux hydrauliques, disponible en option, soulève la barre du plan de travail afin d'éviter tout frottement ou toute friction en phase de rotation de la tête de coupe et de chargement/déchargement du matériel.
- Le système de contrôle adaptatif de la force de coupe en fonction de la résistance rencontrée par la lame en phase de coupe permet d'effectuer des coupes avec une excellente finition quelles que soient les conditions, même lorsque l'ustensile est usé.
- L'interdépendance de l'étau de coupe et du support vertical de la tête guide-lame avant permet de réduire les temps de réglage de la scie, en les mettant en place automatiquement, selon la section à couper.



AVANCEMENT DE L'ARC PORTE-LAME SUR DES GUIDES LINÉAIRES À PATINS PRÉCHARGÉS

Avancement de l'arc porte-lame sur des guides linéaires à patins préchargés à recirculation des billes, réglé par un double cylindre hydraulique : arc porte-lame incliné de 3° afin d'aborder facilement la coupe des côtés horizontaux des barres ou lots.



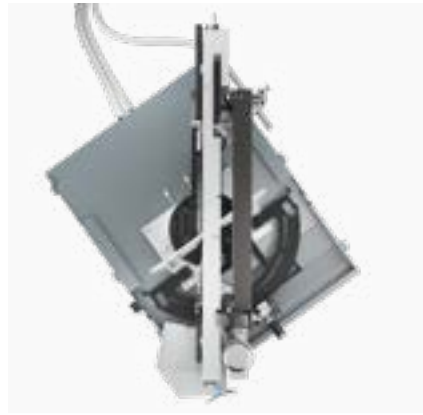
STRUCTURE EN FONTE

Structure en fonte permettant d'absorber les vibrations et d'assurer une plus grande stabilité de coupe ainsi qu'une longue durée de vie des lames.



ROTATION MANUELLE DE LA TÊTE D'USINAGE

L'angle de coupe est atteint par une rotation manuelle de la tête d'usinage à l'aide de la poignée et de la servocommande de blocage hydraulique. L'angle de coupe est affiché à l'écran.



DESIGN QUI PERMET DE RÉCUPÉRER LA TOTALITÉ DU LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Fusion du socle et de la plateforme tournante conçue pour assurer une meilleure évacuation des copeaux du plan de travail et la récupération de la totalité du liquide de refroidissement.



ROTATION AUTOMATIQUE DE LA TÊTE D'USINAGE

L'option ROTATION AUTOMATIQUE (programmation depuis le tableau de commande de l'angle de coupe avec blocage hydraulique automatique de l'arc porte-lame) permet d'atteindre l'angle de coupe par la transmission pignon/chaîne. Deux cycles de coupe sont disponibles : A) cycle automatique pour la coupe d'un seul angle; B) cycle automatique pour les coupes à 2 angles à effectuer en alternance.



REGARDEZ LA VIDÉO

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

mm	kW	m/min	mm	Angle de coupe				kg
				-60°	-45°	0°	+45°	
6700x41x1.3	9.2	15÷150	660	250	400	450	400	2800
				250x450	400x450	650x450	400x450	
				250	400	450	400	
				250x450	250x450	250	250	



SHARK

652 SXI H 5.0 ROTATION AUTOMATIQUE

COUPE EN ANGLE • MÉTAUX • TUBES • PROFILÉS • POUTRES



La scie à ruban semi-automatique électro-hydraulique SHARK 652 SXI H 5.0 - ROTATION AUTOMATIQUE à double montant pour la coupe de -60° à $+60^\circ$ de tubes, profilés et poutres, effectue la rotation automatique de l'arc porte-lame.



EFFICACITÉ ABSOLUE

- L'acquisition automatique de la position de début de coupe de la tête d'usinage par ligne d'arrivée laser réduit les temps de programmation.
- L'alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper, réduit les temps de réglage de la scie.
- Le système de serrage hydraulique est constitué de deux étaux de tronçonnage indépendants, à gauche et à droite de la coupe, ce qui permet d'effectuer en toute sécurité des coupes précises, même d'angle.
- Le système de lavage qui se trouve sous le plan de coupe évite l'accumulation de copeaux et donc l'interruption de l'usinage pour les éliminer manuellement.
- L'inverseur vectoriel pour le réglage continu de la vitesse de rotation de la lame de 15-150 m/min permet d'effectuer des coupes efficaces de tous les types de matériels.

FLEXIBILITÉ EXTRAORDINAIRE

- Le servo-système électro-mécanique de tension dynamique de la lame permet de la régler de manière continue et automatique, ce qui assure une précision de coupe et une durée de vie de la lame accrues.
- Le système de rouleaux hydrauliques, disponible en option, soulève la barre du plan de travail afin d'éviter tout frottement ou toute friction en phase de rotation de la tête de coupe et de chargement/déchargement du matériel.
- Le système de contrôle adaptif de la force de coupe en fonction de la résistance rencontrée par la lame en phase de coupe permet d'effectuer des coupes avec une excellente finition quelles que soient les conditions, même lorsque l'ustensile est usé.
- L'interdépendance de l'étau de coupe et du support vertical de la tête guide-lame avant permet de réduire les temps de réglage de la scie, en les mettant en place automatiquement, selon la section à couper.



ROTATION AUTOMATIQUE DE LA TÊTE D'USINAGE

La ROTATION AUTOMATIQUE permet d'atteindre l'angle de coupe par la transmission pignon/chaîne. Deux cycles de coupe sont disponibles : A) cycle automatique pour la coupe d'un seul angle; B) cycle automatique pour les coupes à 2 angles à effectuer en alternance.



STRUCTURE EN FONTE

Structure en fonte permettant d'absorber les vibrations et d'assurer une plus grande stabilité de coupe ainsi qu'une longue durée de vie des lames.



AVANCEMENT DE L'ARC PORTE-LAME SUR DES GUIDES LINÉAIRES À PATINS PRÉCHARGÉS










Avancement de l'arc porte-lame sur des guides linéaires à patins préchargés à recirculation des billes, réglé par un double cylindre hydraulique : arc porte-lame incliné de 3° afin d'aborder facilement la coupe des côtés horizontaux des barres ou lots.



DESIGN QUI PERMET DE RÉCUPÉRER LA TOTALITÉ DU LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Fusion du socle et de la plateforme tournante conçue pour assurer une meilleure évacuation des copeaux du plan de travail et la récupération de la totalité du liquide de refroidissement.

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

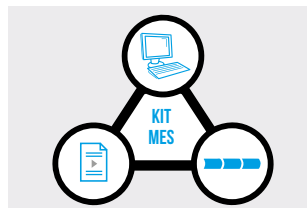
								
				°				
				-60°	250	250x450	250	3300
				-45°	400	400x450	400	
mm	kW	m/min	mm	0°	450	650x450	450	
				+45°	400	400x450	400	
				+60°	250	250x450	250	
6700x41x1.3	9.2	15÷115	660					

ACCESSOIRES SHARK



ACCESSOIRE N° 02

Bidon d'huile de coupe (5 L)



ACCESSOIRE N° 15

MePlan: Paquet logiciel de pilotage de la production MES



ACCESSOIRE N° 03

Système de lubrification minimale



ACCESSOIRE N° 32

Régulateur de pression d'étaux



ACCESSOIRE N° 04

Ruban bi-métal



ACCESSOIRE N° 34

Pointeur laser et lampe d'éclairage



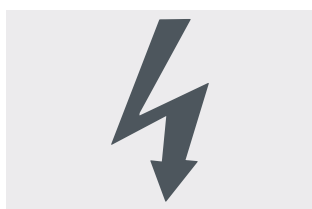
ACCESSOIRE N° 10

Commande supplémentaire à pédale avec dispositif d'arrêt d'urgence



ACCESSOIRE N° 70

Table à rouleaux KK530/1500 mm



ACCESSOIRE N° 11

Adaptation de voltage 200-220V 50/60Hz triphasé



ACCESSOIRE N° 72

Table à rouleaux KK330HD/1500 mm



ACCESSOIRE N° 14

Paquet IoT - Industry 4.0 Ready



ACCESSOIRE N° 73

Table à rouleaux KK330/1500 mm



ACCESSOIRE N° 75

Table à rouleaux
KK530/3000 mm



ACCESSOIRE N° 95

Mâchoires pour la réduction
de la chute max. 30 mm



ACCESSOIRE N° 85

Ruban carbure



ACCESSOIRE N° 96

Caméra fixe



ACCESSOIRE N° 91

Étaux verticaux hydrauliques
350x350 mm



ACCESSOIRE N° 97

Portes arrière repliables



ACCESSOIRE N° 92

Étaux verticaux hydrauliques
460x460 mm max.



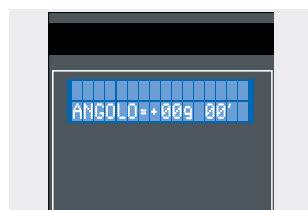
ACCESSOIRE N° 99

Évacuateur de
copeaux motorisé



ACCESSOIRE N° 93

Déviation lame



ACCESSOIRE N° 101

Visualisation angle de coupe



ACCESSOIRE N° 94

Mâchoires pour la réduction
de la chute max. 25 mm



ACCESSOIRE N° 104

Rouleau hydraulique de
levage (côté gauche)



ACCESSOIRE N° 105

Rouleau hydraulique de levage (côté droite)



ACCESSOIRE N° 114

Kit pour l'optimisation de la chute avec capteurs de détection



ACCESSOIRE N° 107

CB 6001 - Chargeur automatique de barres avec glissière



ACCESSOIRE N° 115

Version ruban de 41 mm (au lieu du ruban de 34 mm de série)



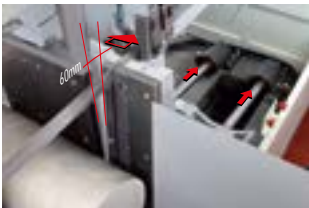
ACCESSOIRE N° 108

Étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (660x660 mm max.)



ACCESSOIRE N° 116

Version ruban de 41 mm (de plus au ruban de 34 mm de série)



ACCESSOIRE N° 109

Recul de la mâchoire fixe de coupe



ACCESSOIRE N° 117

Adaptateur pour table côté déchargement



ACCESSOIRE N° 110

Kit vitesse de coupe 200 m/min (Ruban 34 mm)



ACCESSOIRE N° 118

Étau vertical hydraulique pour coupe en paquets (510x180 mm max.)



ACCESSOIRE N° 111

Kit vitesse de coupe 200 m/min (Ruban 41 mm)



ACCESSOIRE N° 119

Adaptateur de décharge



ACCESSOIRE N° 113

Étaux verticaux spéciaux + étau réduction de chute (seulement pour couper plusieurs barres en une seule ligne) max. 250x160 mm



ACCESSOIRE N° 120

Adaptateur de charge



ACCESSOIRE N° 124

Dispositif écoulement du liquide de refroidissement têtes guidelame



ACCESSOIRE N° 131

Adaptateur de charge avec rouleaux motorisés coulissants



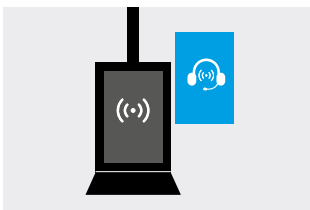
ACCESSOIRE N° 125

Kit d'optimisation des chutes (chutes de barre maintenues dans l'étau de coupe - bonne pièce en sortie de coupe)



ACCESSOIRE N° 132

Convoyeur de copeaux à charnière pour inox



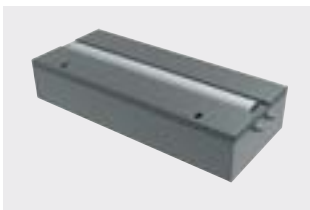
ACCESSOIRE N° 126

Service à distance par wi-fi



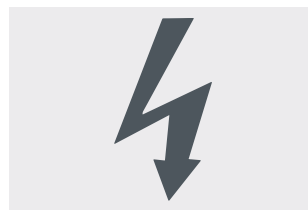
ACCESSOIRE N° 133

Kit de montage du convoyeur de copeaux à gauche



ACCESSOIRE N° 127

Adaptateur pour table côté chargement



ACCESSOIRE N° 134

Adaptation de voltage autre que V.400-415 50Hz et V.480 60Hz



ACCESSOIRE N° 128

Adaptateur avec support pour table côté déchargement



ACCESSOIRE N° 135

Table à rouleaux KK730/1500 mm



ACCESSOIRE N° 129

Adaptateur avec support pour table côté chargement



ACCESSOIRE N° 136

Table à rouleaux KK730/3000 mm



ACCESSOIRE N° 130

Adaptateur de décharge avec rouleaux motorisés coulissants



TIGER

LIGNE PROFESSIONNELLE DE SCIES À DISQUE SUR COLONNE

Parmi tous nos modèles de scies, la ligne TIGER est certainement celle qui garantit une coupe finie par excellence, c'est-à-dire qui ne nécessite aucun traitement supplémentaire. Pour ceux qui utilisent la machine, tout ceci se traduit en économie de temps, de main d'œuvre et de matériel. Les fabricants de meubles, les menuisiers, les ateliers de mécanique de précision et les entreprises du secteur automobile sont ceux qui privilégient cette gamme de scies qui compte neuf modèles, dont deux pour la coupe des alliages légers.

AUTOMATIQUES

Idéal pour les grands lots de production, même sur plusieurs tours et pour l'exécution de coupes en série en mode continu. La présence de l'opérateur n'est pas nécessaire pendant les cycles de coupe qui prévoient également la mesure automatique de la pièce à couper. Pour les caractéristiques de la lame à disque, la finition de la coupe résulte lisse.



INDEX CHAPITRE TIGER



TIGER 372 CNC LR 4.0

PAGE 40



TIGER 372 CNC LR 4.0 RC

PAGE 44



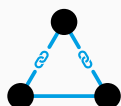
TIGER 402 CNC HR 4.0

PAGE 48



TIGER 402 CNC HR 4.0 RC

PAGE 52



ACCESSOIRES

PAGE 56



TIGER

372 CNC LR 4.0

COUPE EN ANGLE • MÉTAUX • TUBES • PROFILÉS • POUTRES



La scie à disque automatique électro-pneumatique TIGER 372 CNC LR 4.0 pour la coupe de l'acier de -45° à $+60^\circ$ est équipée du cycle de coupe automatique et du cycle semi-automatique.



EFFICACITÉ ABSOLUE

- Les 2 cycles de fonctionnement - semi-automatique et automatique - permettent d'effectuer toutes les coupes de la manière la plus efficace.
- Le contrôle qui permet de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, chacun avec des quantités et des longueurs différentes, réduit au minimum les temps de programmation des usinages effectués fréquemment.
- Le système de serrage constitué d'un étau de tronçonnage pneumatique avant, qui peut être positionné librement le long de l'axe longitudinal des pièces et un étau vertical assurent un serrage efficace et sûr, même lors de la coupe de tuyaux.
- Le système de transmission à 3 stades permet d'effectuer des coupes à grande vitesse en assurant une rigidité et une durée de vie du disque exceptionnelles.

FLEXIBILITÉ EXTRAORDINAIRE

- Le système d'alimentation avec 1000 mm de course peut être reproduit pour les coupes de quelque longueur que ce soit.
- L'inverseur vectoriel pour le réglage continu de la vitesse de rotation de la lame de 5 à 150 rpm permet d'effectuer des coupes efficaces de tous les types de matériaux.
- La bibliothèque de coupe permet de régler automatiquement la vitesse de lame (S) et de descente de la tête (F) en fonction du type de matériel. Il est également possible de choisir, dans la bibliothèque de couple extensible, le type et la forme géométrique du matériau, la dureté, le type de lame que l'on souhaite utiliser et automatiquement le dispositif de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe ainsi que la vitesse de rotation de la lame.
- Le système de serrage à double blocage de la pièce, équipé d'un dispositif structure anti-ébarure, assure le serrage sûr et efficace qui empêche également la formation de nouvelles ébarures au terme de la coupe.
- La mise en place de la tête de coupe d'angle est effectuée manuellement, et elle est composée de quatre butées mécaniques fixes d'arrêt à -45° , 0° , $+45^\circ$ et $+60^\circ$, ainsi que d'un dispositif qui permet de le bloquer à tous les angles intermédiaires.



CONTRÔLE ADAPTIF DE LA FORCE DE COUPE

Le système de contrôle adaptif de la force de coupe en fonction de la résistance rencontrée par la lame en phase de coupe permet d'effectuer des coupes avec une excellente finition quelles que soient les conditions, même lorsque l'ustensile est usé.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

L'option IOT permet de maximiser les capacités de collecte et d'utilisation des données, pour de plus grandes performances de coupe de la scie et une durée de vie accrue des ustensiles.



AVANCEMENT DE LA TÊTE DE COUPE SUR DOUBLE GUIDE LINÉAIRE

L'avancement de la tête de coupe sur double guide linéaire muni de patins préchargés à recirculation de billes garantit la réduction des vibrations mécaniques durant la coupe.

STRUCTURE EN FONTE

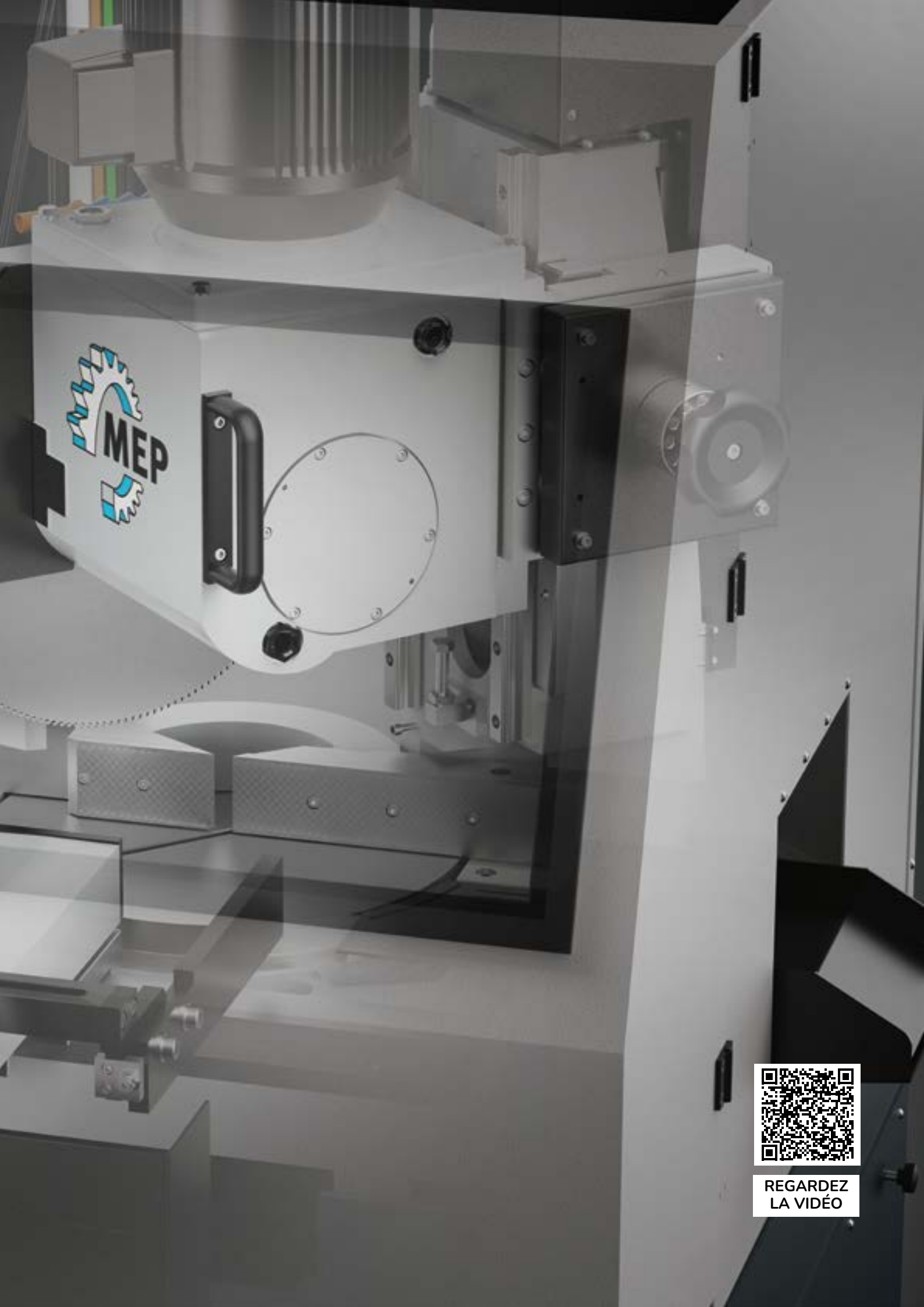
La structure en fonte permet d'absorber les vibrations et d'assurer une plus grande stabilité de coupe ainsi qu'une longue durée de vie du disque.



ACCESSOIRES PAGE 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°	+45°	+60°				
370x32x3	5.5	15÷150	190	370		115	100	125x100	70	70	-	
						120	100	180x100	120	100	180x100	
						115	100	125x100	70	70	-	
						115	95	-	50	50	-	1060





REGARDEZ
LA VIDÉO



TIGER

372 CNC LR 4.0 RC

COUPE EN ANGLE • MÉTAUX • TUBES • PROFILÉS • POUTRES



La scie à disque automatique électro-pneumatique TIGER 372 CNC LR 4.0 RC à rotation automatique contrôlée pour la coupe de l'acier de -45° à $+60^{\circ}$ est équipée du cycle de coupe automatique et du cycle semi-automatique.



EFFICACITÉ ABSOLUE

- Les 2 cycles de fonctionnement - semi-automatique et automatique - permettent d'effectuer toutes les coupes de la manière la plus efficace.
- Le contrôle qui permet de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, chacun avec des quantités et des longueurs différentes, réduit au minimum les temps de programmation des usinages effectués fréquemment.
- L'acquisition automatique de la position de début de coupe de la tête d'usinage réduit les temps de programmation.
- Le système de serrage constitué d'un étau de tronçonnage pneumatique avant, qui peut être positionné librement le long de l'axe longitudinal des pièces et un étau vertical assurent un serrage efficace et sûr, même lors de la coupe de tuyaux.
- Le système de transmission à 3 stades permet d'effectuer des coupes à grande vitesse en assurant une rigidité et une durée de vie du disque exceptionnelles.

FLEXIBILITÉ EXTRAORDINAIRE

- Le système d'alimentation avec 1000 mm de course peut être reproduit pour les coupes de quelque longueur que ce soit.
- L'inverseur vectoriel pour le réglage continu de la vitesse de rotation de la lame de 5 à 150 rpm permet d'effectuer des coupes efficaces de tous les types de matériels.
- La bibliothèque de coupe permet de régler automatiquement la vitesse de lame (S) et de descente de la tête (F) en fonction du type de matériel. Il est également possible de choisir, dans la bibliothèque de couple extensible, le type et la forme géométrique du matériau, la dureté, le type de lame que l'on souhaite utiliser et automatiquement le dispositif de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe ainsi que la vitesse de rotation de la lame.



STRUCTURE EN FONTE

La structure en fonte permet d'absorber les vibrations et d'assurer une plus grande stabilité de coupe ainsi qu'une longue durée de vie du disque.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

L'option IOT permet de maximiser les capacités de collecte et d'utilisation des données, pour de plus grandes performances de coupe de la scie et une durée de vie accrue des ustensiles.



AVANCEMENT DE LA TÊTE DE COUPE SUR DOUBLE GUIDE LINÉAIRE

Avancement de la tête de coupe avec moteur brushless sur guides linéaires avec patins préchargés à recirculation de billes et vis en colimaçon à recirculation de billes Comparaison automatique des données réglées/relevés et correction en temps réel des paramètres de coupe afin d'assurer la stabilité de coupe et de garantir la réduction des vibrations mécaniques durant la coupe.



ROTATION DE LA TÊTE AVEC MOTEUR BRUSHLESS

Le moteur brushless de rotation automatique programmable de la tête d'usinage entre -45° et $+60^\circ$, ainsi que le lecteur et codeur, permettent de contrôler précisément la vitesse, le couple et la position - définition 1'.

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

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





REGARDEZ
LA VIDÉO



TIGER 402 CNC HR 4.0

COUPE EN ANGLE • ALLIAGES LÉGERS •
TUBES • PROFILÉS • EXTRUDÉS



La scie à disque automatique électro-pneumatique TIGER 402 CNC HR 4.0 pour la coupe de -45° à $+60^{\circ}$ de l'aluminium et des alliages légers est équipée du cycle de coupe automatique et du cycle semi-automatique.



EFFICACITÉ ABSOLUE

- Les 2 cycles de fonctionnement - semi-automatique et automatique - permettent d'effectuer toutes les coupes de la manière la plus efficace.
- Le contrôle qui permet de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, chacun avec des quantités et des longueurs différentes, réduit au minimum les temps de programmation des usinages effectués fréquemment.
- L'acquisition automatique de la position de début de coupe de la tête d'usinage réduit les temps de programmation.
- Le système de serrage constitué de deux étaux de tronçonnage pneumatiques avant, qui peuvent être positionnés librement le long de l'axe longitudinal des pièces et un étau vertical assurent un serrage efficace et sûr, même lors de la coupe de tuyaux.
- Le système de transmission à poulies et courroies dentées permet d'effectuer des coupes à grande vitesse en assurant une rigidité et une durée de vie du disque exceptionnelles.

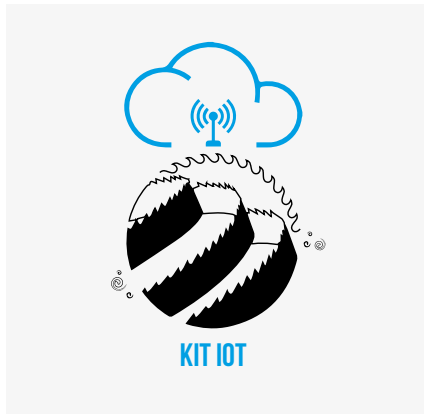
FLEXIBILITÉ EXTRAORDINAIRE

- La bibliothèque de coupe permet de régler automatiquement la vitesse de lame (S) et de descente de la tête (F) en fonction du type de matériel. Il est également possible de choisir, dans la bibliothèque de couple extensible, le type et la forme géométrique du matériau, la dureté, le type de lame que l'on souhaite utiliser et automatiquement le dispositif de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe ainsi que la vitesse de rotation de la lame.
- Le système de rotation de la tête de coupe est composée de quatre butées mécaniques fixes d'arrêt -45° , 0° , $+45^{\circ}$ et $+60^{\circ}$, ainsi que d'un dispositif qui permet de le bloquer à tous les angles intermédiaires.
- Le système de serrage à double blocage de la pièce assure le serrage sûr et efficace qui empêche également la formation de nouvelles ébavures au terme de la coupe.
- Le système d'alimentation avec 1000 mm de course peut être reproduit pour les coupes de quelque longueur que ce soit.
- Le moteur à deux vitesses 1400/2800 tours/min pour la rotation du disque HM permet de couper efficacement toute section de matériel.



CONTRÔLE ADAPTIF DE LA FORCE DE COUPE

Le système de contrôle adaptif de la force de coupe en fonction de la résistance rencontrée par la lame en phase de coupe permet d'effectuer des coupes avec une excellente finition quelles que soient les conditions, même lorsque l'ustensile est usé.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

L'option IOT permet de maximiser les capacités de collecte et d'utilisation des données, pour de plus grandes performances de coupe de la scie et une durée de vie accrue des ustensiles.



AVANCEMENT DE LA TÊTE DE COUPE SUR DOUBLE GUIDE LINÉAIRE

Avancement de la tête de coupe avec cylindre pneumatique sur guides linéaires avec patins préchargés à recirculation de billes et vis en colimaçon à recirculation de billes. Comparaison automatique des données réglées/relevés et correction en temps réel des paramètres de coupe afin d'assurer la stabilité de coupe et de garantir la réduction des vibrations mécaniques durant la coupe.

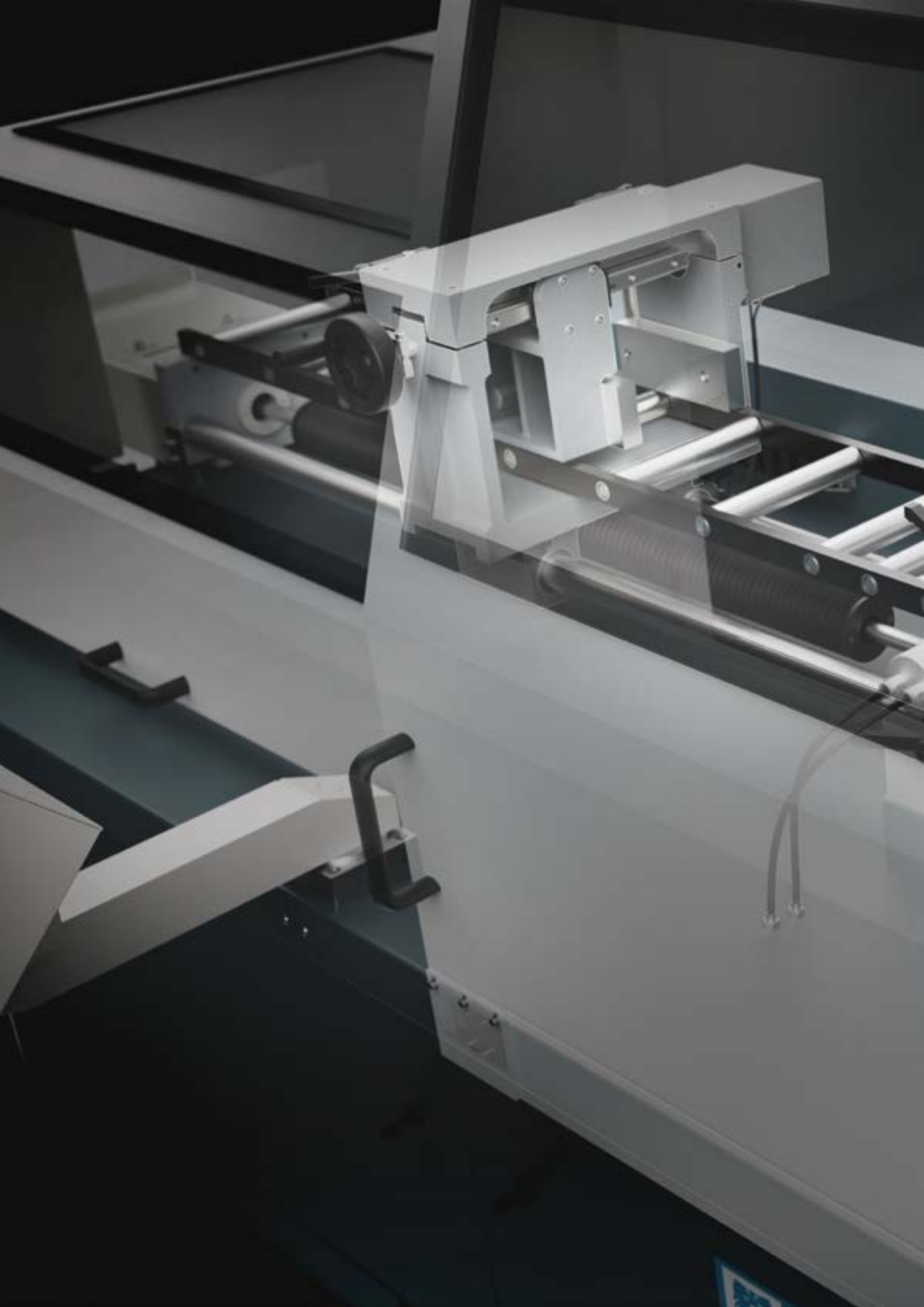


STRUCTURE EN FONTE

La structure en fonte permet d'absorber les vibrations et d'assurer une plus grande stabilité de coupe ainsi qu'une longue durée de vie du disque.

ACCESSOIRES PAGE 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	Angle			Ø	●	■	▬	kg
				-45°	0°	+45°					
400x32x3.8	3.3/4.4	1400/2800	185	400	115	130	115	100	120x100	180x100	1060
							115	90	90x90		





REGARDEZ
LA VIDÉO



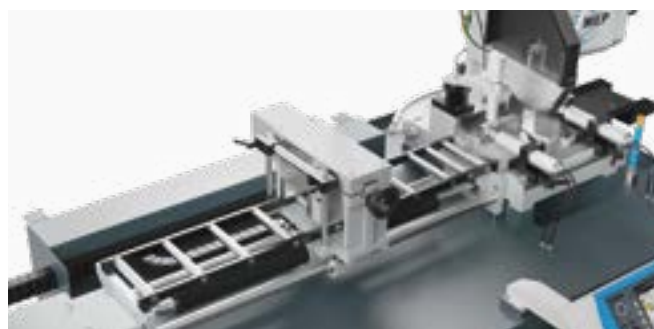
TIGER

402 CNC HR 4.0 RC

COUPE EN ANGLE • ALLIAGES LÉGERS •
TUBES • PROFILÉS • EXTRUDÉS



La scie à disque automatique électro-pneumatique TIGER 402 CNC HR 4.0 RC à rotation automatique contrôlée pour la coupe de -45° à $+60^{\circ}$ de l'aluminium et des alliages légers est équipée du cycle de coupe automatique et du cycle semi-automatique.



EFFICACITÉ ABSOLUE

- Les 2 cycles de fonctionnement - semi-automatique et automatique - permettent d'effectuer toutes les coupes de la manière la plus efficace.
- Le contrôle qui permet de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, chacun avec des quantités et des longueurs différentes, réduit au minimum les temps de programmation des usinages effectués fréquemment.
- L'acquisition automatique de la position de début de coupe de la tête d'usinage réduit les temps de programmation.
- Le système de serrage constitué de deux étaux de tronçonnage pneumatiques avant, qui peuvent être positionnés librement le long de l'axe longitudinal des pièces et un étau vertical assurent un serrage efficace et sûr, même lors de la coupe de tuyaux.
- Le système de transmission à poulies et courroies dentées permet d'effectuer des coupes à grande vitesse en assurant une rigidité et une durée de vie du disque exceptionnelles.
- Le moteur brushless de rotation automatique programmable de la tête d'usinage entre -45° et $+60^{\circ}$, ainsi que le lecteur à codeur, permettent de contrôler précisément la vitesse, le couple et la position - définition 1'.

FLEXIBILITÉ EXTRAORDINAIRE

- La bibliothèque de coupe permet de régler automatiquement la vitesse de lame (S) et de descente de la tête (F) en fonction du type de matériel. Il est également possible de choisir, dans la bibliothèque de couple extensible, le type et la forme géométrique du matériau, la dureté, le type de lame que l'on souhaite utiliser et automatiquement le dispositif de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe ainsi que la vitesse de rotation de la lame.
- Le moteur à deux vitesses 1400/2800 tours/min pour la rotation du disque HM permet de couper efficacement toute section de matériel.
- Le système d'alimentation avec 1000 mm de course peut être reproduit pour les coupes de quelque longueur que ce soit.



CONTRÔLE ADAPTIF DE LA FORCE DE COUPE

Le système de contrôle adaptif de la force de coupe en fonction de la résistance rencontrée par la lame en phase de coupe permet d'effectuer des coupes avec une excellente finition quelles que soient les conditions, même lorsque l'ustensile est usé.



INDUSTRY 4.0 READY - IOT

L'option IOT permet de maximiser les capacités de collecte et d'utilisation des données, pour de plus grandes performances de coupe de la scie et une durée de vie accrue des ustensiles.



AVANCEMENT DE LA TÊTE DE COUPE SUR DOUBLE GUIDE LINÉAIRE

Avancement de la tête de coupe avec moteur brushless sur guides linéaires avec patins préchargés à recirculation de billes et vis en colimaçon à recirculation de billes. Comparaison automatique des données réglées/relevés et correction en temps réel des paramètres de coupe afin d'assurer la stabilité de coupe et de garantir la réduction des vibrations mécaniques durant la coupe.



STRUCTURE EN FONTE

La structure en fonte permet d'absorber les vibrations et d'assurer une plus grande stabilité de coupe ainsi qu'une longue durée de vie du disque.

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

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





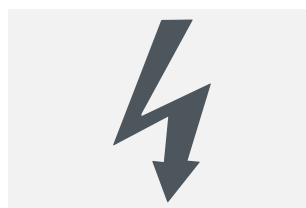
REGARDEZ
LA VIDÉO

ACCESSOIRES TIGER



ACCESSOIRE N° 02

Bidon d'huile de coupe (5 L)



ACCESSOIRE N° 11

Adaptation de voltage
200-220V 50/60Hz triphasé



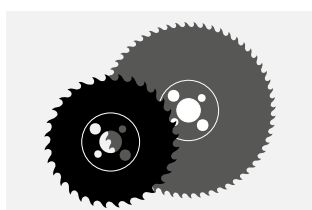
ACCESSOIRE N° 03

Système de lubrification
minimale



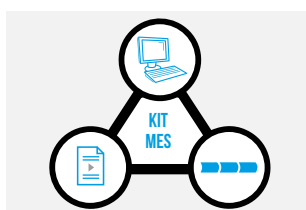
ACCESSOIRE N° 14

Paquet IoT - Industry 4.0
Ready



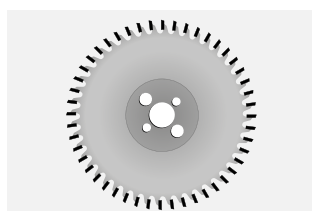
ACCESSOIRE N° 05

Fraise-scie en acier HSS



ACCESSOIRE N° 15

MePlan: Paquet logiciel de
pilotage de la production
MES



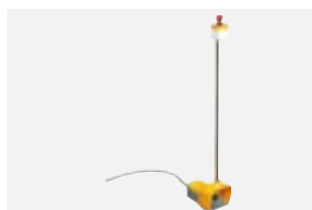
ACCESSOIRE N° 06

Fraise-scie à plaquettes
carbure rapportées



ACCESSOIRE N° 56

Table à rouleaux
KK200V/1500 mm
Rouleaux réglables inclinés
à 45 degré pour mâchoires à
peigne



ACCESSOIRE N° 10

Commande supplémentaire
à pédale avec dispositif
d'arrêt d'urgence



ACCESSOIRE N° 71

Table à rouleaux
KK200/1500 mm



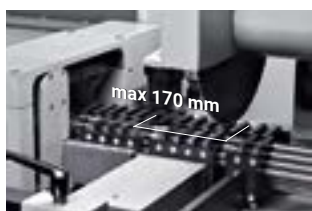
ACCESSOIRE N° 86

Adaptateur pour table côté déchargement



ACCESSOIRE N° 98

Aspirateur Turbo 2500



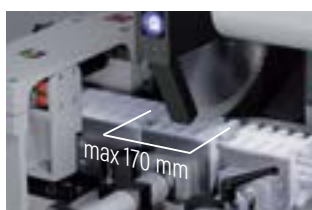
ACCESSOIRE N° 87

Mâchoires à peigne (max. 70x70 mm - min. 10x10 mm) pour réd. chute 170 mm - coupe en aut. à 0°



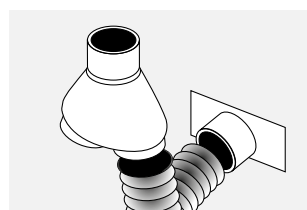
ACCESSOIRE N° 99

Évacuateur de copeaux motorisé



ACCESSOIRE N° 88

Série de mâchoires à peigne en nylon (75x75 mm max.) pour étau spécial pour réduire la chute



ACCESSOIRE N° 100

Dispositif double aspiration



ACCESSOIRE N° 89

Étau supplémentaire pneumatique



ACCESSOIRE N° 102

Guidelame carbure et flasque portadisque augmentée - capacité de coupe max. Ø105 mm



ACCESSOIRE N° 90

Série de mâchoires à peigne en nylon (75x75 mm max.) pour étau spécial pour réduire la chute (max. 280 mm)



ACCESSOIRE N° 103

Étau spécial pour réduire la chute (max. 160 mm)



ACCESSOIRE N° 106

CB 6001 - Chargeur automatique de barres avec glissière



ACCESSOIRE N° 112

Adaptateur avec support pour table côté déchargement



ACCESSOIRE N° 121

Guide réglable dans l'alimentateur pour mâchoires à peigne (la course maximale de l'alimentateur se réduit de 100mm)



ACCESSOIRE N° 122

Guide de déchargement pièces pour mâchoires à peigne










ACCESSOIRE N° 123

Alimentation incrémentale du matériau en mode automatique au moyen de capteurs pour la reconnaissance de la barre

CONVOYEURS POUR SCIES

	ADAPTATEURS		CONVOYEURS FOUS KK							CONVOYEURS MOTORISÉS KK						
	CHARGEMENT	DÉCHARGEMENT	KK200	KK330	KK330 HD	KK 460	KK 530	KK 730	KK 930	COMMANDE A			COMMANDE 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		•														

ACCESSOIRES CONVOYEURS FOUS




		ROULEAU VERTICAL	UNE PAIRE DE ROULEAUX VERTICAUX	DEUX PAIRES DE ROULEAUX VERTICAUX	ROULEAU VERTICAL RENFORCÉ	ROULEAU VERTICAL MOBILE	REDRESSEUR DE BARRES HYDRAULIQUE	BAC DE RÉCUPÉRATION DES LIQUIDES	SUPPORT SUPPLÉMENTAIRE	COUVERTURE DE SÉCURITÉ	RIPPERS	BUTÉE DE MESURE R1	BUTÉE DE MESURE R2	BUTÉE DE MESURE R3	BUTÉE DE MESURE R4	BUTÉE DE MESURE FLASH	TRANSFERT À CHAÎNE	TRANSPORTEUR TRANSVERSAL AVEC TIROIR ESCAMOTABLE	ARROW (M, S, A)	BLAZE (S, A)
KK 200									•			•	•	•						
KK 330			•	•					•			•	•	•					•	
KK330HD			•																•	
KK 460			•	•					•			•	•						•	
KK 530		•			•	•	•	•		•	•				•	•	•	•		•
KK 730		•			•	•	•	•		•	•				•	•	•	•		•
KK 930		•			•	•	•	•		•	•				•	•	•	•		•

• compatible • exige un contrôle




ACCESSOIRES CONVOYEURS MOTORISÉS




	ROULEAU VERTICAL	UNE PAIRE DE ROULEAUX VERTICAUX	DEUX Paires DE ROULEAUX VERTICAUX	ROULEAU VERTICAL RENFORCÉ	ROULEAU VERTICAL MOBILE	REDRESSEUR DE BARRES HYDRAULIQUE	BAC DE RÉCUPÉRATION DES LIQUIDES	SUPPORT SUPPLÉMENTAIRE	COUVERTURE DE SÉCURITÉ	RIPPERS	BUTÉE DE MESURE R1	BUTÉE DE MESURE R2	BUTÉE DE MESURE R3	BUTÉE DE MESURE R4	BUTÉE DE MESURE FLASH	TRANSFERT À CHAÎNE	TRANSPORTEUR TRANSVERSAL AVEC TIROIR ESCAMOTABLE	ARROW (M, S, A)	BLAZE (S, A)
--	------------------	---------------------------------	-----------------------------------	---------------------------	-------------------------	----------------------------------	----------------------------------	------------------------	------------------------	---------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-----------------------	--------------------	--	-----------------	--------------

CONVOYEURS MOTORISÉS KKA (COMMANDE MANUELLE PORTABLE AVEC JOYSTICK)

KK 530		•		•	•	•	•		•	•									
KK 730		•		•	•	•	•		•	•									
KK 930		•		•	•	•	•		•	•									

CONVOYEURS MOTORISÉS KKB (COMMANDE MANUELLE FIXE SUR PUPITRE)

KK 530		•		•	•	•	•	•	•	•					•	•	•		
KK 730		•		•	•	•	•	•	•	•					•	•	•		
KK 930		•		•	•	•	•	•	•	•					•	•	•		

		ROULEAU VERTICAL	UNE PAIRE DE ROULEAUX VERTICAUX	DEUX PAIRES DE ROULEAUX VERTICAUX	ROULEAU VERTICAL RENFORCÉ	ROULEAU VERTICAL MOBILE	REDRESSEUR DE BARRES HYDRAULIQUE	BAC DE RÉCUPÉRATION DES LIQUIDES	SUPPORT SUPPLÉMENTAIRE	COUVERTURE DE SÉCURITÉ	RIPPERS	BUTÉE DE MESURE R1	BUTÉE DE MESURE R2	BUTÉE DE MESURE R3	BUTÉE DE MESURE R4	BATTUTA DI MISURA FLASH	TRANSFERT À CHAÎNE	TRANSPORTEUR TRANSVERSAL AVEC TIROIR ESCAMOTABLE	ARROW (M, S, A)	BLAZE (S, A)
KK 930		•		•	•	•	•	•	•	•	•					•	•	•		
KK 730		•		•	•	•	•	•	•	•	•					•	•	•		
KK 530		•		•	•	•	•	•	•	•	•					•	•	•		

CONVOYEURS MOTORISÉS KKC (COMMANDE AUTOMATIQUE FIXE SUR PUPITRE)

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

	Longueur pas plus alimentaire standard (mm)	Longueur pas plus alimentaire avec étau pour réduire la chute (mm)	Coupe minimale (mm)	Capacité de coupe avec étaux pour coupe en paquet (mm)	Vitesse du chariot d'aménagement (m/min)	Poids maximal qui peut glisser sur l'aménagement (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 ROTATION MANUELLE	-	-	-	-	-	-
SHARK 652 SXI H 5.0 ROTATION AUTOMATIQUE	-	-	-	-	-	-
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

Hauteur plan de travail (mm)	Capacité du réservoir liquide réfr. (Lt)	Capacité du réservoir centrale hydraulique (Lt)	Dimensions de la lame (mm)	Dimensions hors tout machine (mm)	Dimensions emballage (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

S'appuyant sur les logiciels les plus actualisés pour la conception mécanique, un groupe de concepteurs et de techniciens animés d'une grande passion contribue à consolider MEP en tant que marque leader dans la production de machines et d'installations pour la coupe des métaux, en adoptant des solutions de haut niveau technologique et novateurs qui répondent à toutes les exigences de coupe.

CONCEPTION ET RÉALISATION DE LIGNES DE COUPE DÉDIÉES

L'équipe technique MEP est en mesure de concevoir et de réaliser des machines ou des équipements spéciaux pour répondre à toutes les exigences.

VOUS AVEZ BESOIN D'UNE SCIE ?

NOUS CRÉONS LA SCIE SUR MESURE POUR VOUS !







SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE

Le Service d'assistance technique Mep fournit à ses clients une gamme de services qui depuis des années représentent l'une des excellences de l'entreprise.



PIÈCE DE RECHANGE

Nos techniciens sont toujours prêts à vous garantir la meilleure assistance afin d'identifier les pièces de rechange, même pour les machines hors-production, en assurant leur expédition dans les 24 à 72 heures suivant la commande par les transporteurs les plus rapides. De plus, le stockage et la logistique moderne permettent à notre entrepôt de pièces de rechange d'être constamment optimisé afin de garantir la plus grande disponibilité possible.



PROGRAMMES DE ENTRETIEN

Les avantages d'un entretien périodique sont nombreux : pannes et ruptures moins fréquentes, plus longue vie utile de la scie et de ses composants, système plus efficace. Découvrez le programme d'entretien le plus adapté à vos exigences productives ou vérifiez si le KIT d'entretien adapté à votre scie est disponible: maximisez l'efficacité pour éviter les mauvaises surprises ! Évitez les frais des arrêts de la machine en vous appuyant sur l'expérience de nos techniciens.



PROGRAMMES DE FORMATION

Conçus pour vos scies ou installations de coupe MEP : à l'avant-garde, ciblés sur le client et la pratique de l'atelier, les cours traitent de théorie et de pratique directement à bord de la machine !
Démarquez-vous de la concurrence en exploitant au maximum le potentiel de votre scie !



RÉVISIONS

Rétablissez l'efficacité productive de votre scie en améliorant la productivité, la précision de coupe et la sécurité.



INTÉGRATIONS ET OPTIMISATION

Les mises à niveau visant à améliorer la version du logiciel utilisé, ainsi que les intégrations nécessaires pour connecter et unifier ses parties avec d'autres systèmes, maximisent l'efficacité de votre atelier en tirant le meilleur parti de son potentiel.

NOTRE PROFESSIONNALISME ET NOTRE DISPONIBILITÉ, EN GARANTIE DE VOTRE EFFICACITÉ, TOUJOURS !

SERVICE D'ASSISTANCE À LA CLIENTÈLE

Nous accordons une importance primordial au client et à sa satisfaction. Attention particulière a été portée à la gestion des activités après-vente par un personnel interne hautement spécialisé qui s'interface en permanence avec le Contrôle de la Qualité, les Centres d'Assistance Technique agréés, le Bureau de Vente et les Clients Finaux.

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

1 - DÉFINITIONS

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2 - BUTS

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

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

3 - COMMANDES ET VENTES

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

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

3.3 Si le Client reçoit de la part de Mep une confirmation écrite dont les termes ne sont pas exactement con-

formes à sa commande, et en cas de non-contestation de ces termes de la part du Client, passé un délai de cinq jours, la vente sera retenue conclue.

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

4 - PRIX

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

5 - LIVRAISONS

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

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

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

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

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

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

c) difficulté d'approvisionnement en matières premières.

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

6 - GARANTIES

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

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

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

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

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

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

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

7 - PAIEMENTS

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

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

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

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

8 - DROITS DE PROPRIÉTÉ

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

9 - CLAUSE DE RÉSILIATION EXPRESSE

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

10 - LOI APPLICABLE - JURIDICTION ET COMPÉTENCE

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

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



museo.bronzidorati@libero.it

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



MEP SPA SOCIO UNICO

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

www.mepsaws.com