



2024 NETWORK

MIT INNOVATIVEN UND NACHHALTIGEN TECHNOLOGIEN DIE ZUKUNFT DES SCHNEIDENS REVOLUTIONIEREN

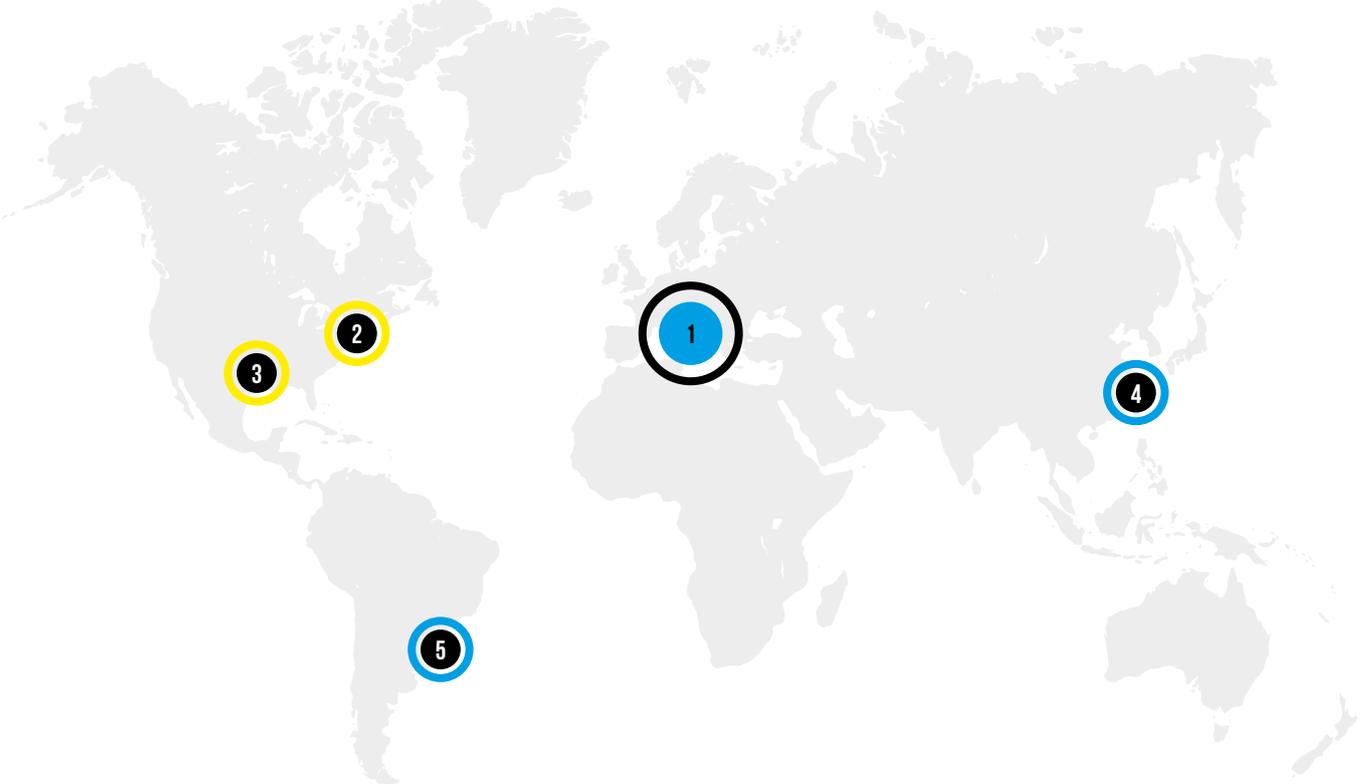
„... Unsere Produkte und Dienstleistungen für die spannende Bearbeitung verändern die Zukunft der digitalen Fabrik und bieten eine breite Palette von Lösungen zur Verbesserung der Effizienz und Automatisierung der Produktionsprozesse: ein ganzheitlicher Ansatz, der die Standards der Industrie 4.0 durch 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



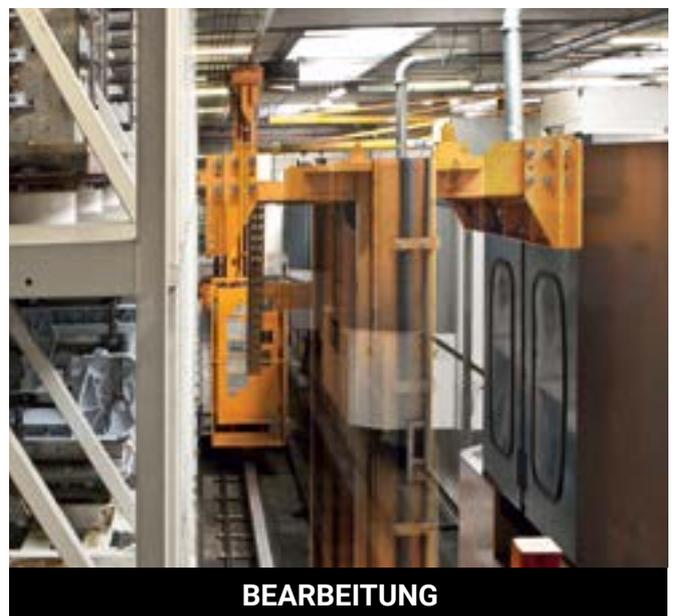
„... Wir sind überzeugt, dass die Digitalisierung der Schlüssel ist, um auf dem Markt wettbewerbsfähig zu bleiben und die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen zu verbessern. Wir verfolgen das Ziel, Innovation und nachhaltige Entwicklung zu fördern, indem wir unseren Kunden Lösungen anbieten, 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.“

PRODUKTIONSPROZESS

Die große Schnittstabilität der MEP Maschinen ist in erster Linie den tragenden Gusseisenstrukturen G 25 zu verdanken, die durch das Entfernen der durch die Fusion entstandenen Grate für die Lackierung vorbereitet und danach einer Stahlkugelstrahlung unterzogen wird. Zur Gewährleistung der maximalen Flexibilität, werden die Gusseisen-Halbprodukte in großen Mengen lackiert gelagert, um immer schnell auf Anfragen reagieren zu können.

Praktisch das gesamte Material wird in den 3 FMSArbeitszentren über ein einziges automatisches Lager erarbeitet, welches in der Lage ist, eine hohe Anzahl verschiedener Teile ununterbrochen auch über Nacht zu bearbeiten, so dass jeweils maximale Produktionsflexibilität gewährleistet ist. Jede Betriebseinheit verfügt über ein eigenes Werkzeuglager und ein vorprogrammierbares System für das selbstständige Wechseln der Werkzeuge, falls deren Eigenschaften die Anforderungen nicht mehr erfüllen.





Ein Messzentrum mit kontrollierter Temperatur ermöglicht die Vermessung anhand von bearbeiteten Mustern zur Überwachung einer gleichmäßigen Bearbeitung. Die bearbeiteten Gusseisenteile werden in einem großen Lager gelagert, bis sie zur Produktion benötigt werden.

In einer weiteren spezifischen Abteilung werden komplexere Mechanismen zusammengebaut, eingestellt und in besonderen Fällen justiert. 10 Montageinseln mit eigenen Produktionsmengen, eine beachtenswerte Arbeitsgeschwindigkeit mit dem FMS-Bearbeitungszentrum und ein großes Gusseisenteilelager ermöglichen maximale Flexibilität und verkürzen die Lieferzeiten für ungefähr 50 verschiedene Modelle und Versionen von Sägemaschinen.

LEGENDE

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

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

Die veröffentlichten Fotos können nicht standardmäßige Details enthalten.



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.

MANUELLE

Die Sägemaschinen sind ideal für kleine Produktionsserien, Fertigschnitte oder Einzelstücke. Voraussetzung für den Start des Schnittzyklus ist die Anwesenheit des Bedieners, der auch das zu schneidende Werkstück messen muss. Das Schnittbild ist aufgrund der Eigenschaften des Sägebandes rau.

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 -entladesystemen entwickelt werden.





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.



HÖCHSTE SICHERHEIT

Die Sicherheit der Bediener ist gewährleistet durch die Perimeterschutz Vorrichtungen mit Sicherheitsverriegelungen.



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.



OPTIMIERTE ABMESSUNGEN

Besonders kompakt, nur 2,5 Quadratmeter Raumbedarf.

ZUBEHÖRE SEITE 56 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 14 - 15 - 34 - 53 - 54 - 61 - 69 - 72 - 73

mm	kW	kW	m/min	mm	°	mm	mm	kg
2950x27x0,9	2,2	3,0	15÷100	235	0°	230	230	1000





VIDEO
ANSEHEN

ZUBEHÖRE SHARK



ZUBEHÖR N° 02

Kühlmittelkonzentrat
5-Liter Kanister



ZUBEHÖR N° 10

Zusätzlicher Fußschalter mit
Not-Aus-Taster



ZUBEHÖR N° 03

Mikrosprühsystem



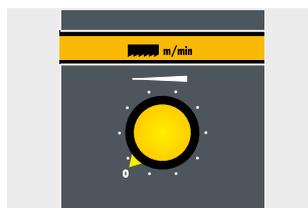
ZUBEHÖR N° 11

Anpassung spannung 200-
220V 50/60Hz dreiphasig



ZUBEHÖR N° 04

Bi-Metall Sägeband



ZUBEHÖR N° 12

Stufenlose Schnittgeschwin-
digkeit über Frequenzu-
mrichter 15÷100 m/min



ZUBEHÖR N° 07

Cut Control System (f. auto-
matische Sägerahmen-Abs-
enkung), Nachrüstatz ohne
Montage



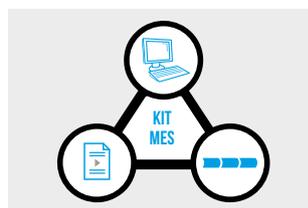
ZUBEHÖR N° 14

Paket IoT - Industry 4.0
Ready



ZUBEHÖR N° 08

Cut Control System (f. auto-
matische Sägerahmen-Abs-
enkung), Nachrüstatz ohne
Montage



ZUBEHÖR N° 15

MePlan: Paket Fertigung-
smanagementsystem (MES)



ZUBEHÖR N° 09

Fußschalter für den
Schraubstock (nur in
Verbindung mit der
MA-Version lieferbar)



ZUBEHÖR N° 16

Adapter Abfuhrseite
komplett mit Stützfuß



ZUBEHÖR N° 17

Adapter Abfahrseite
komplett mit Stützfuß



ZUBEHÖR N° 20

Adapter Abfahrseite
komplett mit Stützfuß



ZUBEHÖR N° 21

Adapter Abfahrseite
komplett mit Stützfuß



ZUBEHÖR N° 22

Adapter Zufuhrseite
komplett mit Stützfuß



ZUBEHÖR N° 23

Adapter Abfahrseite
komplett mit Stützfuß



ZUBEHÖR N° 32

Spanndruckregulierung



ZUBEHÖR N° 33

Spanndruckregulierung



ZUBEHÖR N° 34

Linienlaser und
Maschinenleuchte



ZUBEHÖR N° 35

Spezialschraubstock für
Reststückverkürzung



ZUBEHÖR N° 36

Hydraulische
Bündelspaneinrichtung
(max.170x130 mm)



ZUBEHÖR N° 37

Einstellbare Führung für das
Entladen des abgesägten
Werkstücks



ZUBEHÖR N° 38

Hydraulische
Bündelspaneinrichtung
(max. 380x160 mm)



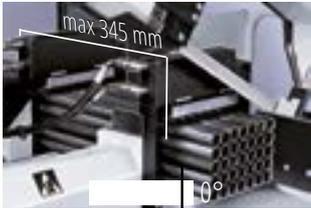
ZUBEHÖR N° 44

Hydraulische Bündelspaneinrichtung (max. 450x180 mm)



ZUBEHÖR N° 61

Motorbetriebener Späneförderer mit Förderschnecke



ZUBEHÖR N° 49

Hydraulische Bündelspaneinrichtung (max. 170x130 mm)



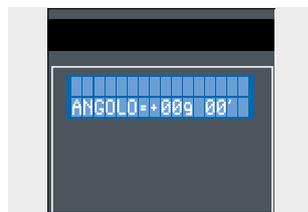
ZUBEHÖR N° 65

Digitale Gehrungsanzeige



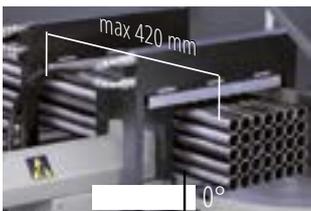
ZUBEHÖR N° 51

Hydraulische Bündelspaneinrichtung (max 320x160 mm)



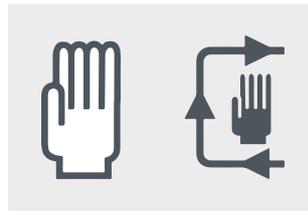
ZUBEHÖR N° 66

Digitale Gehrungsanzeige



ZUBEHÖR N° 52

Hydraulische Bündelspaneinrichtung (max. 320x160 mm)



ZUBEHÖR N° 67

Manueller und halbautomatisch-dynamischer Betrieb



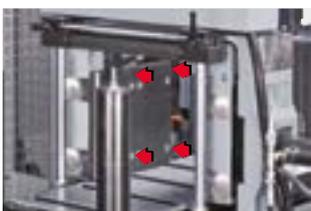
ZUBEHÖR N° 53

Hydraulische Bündelspaneinrichtung (max 230x230 mm)



ZUBEHÖR N° 69

Horizontal-Maschinendoppelpspannstock



ZUBEHÖR N° 54

Automatische Rückstellung der hintere Schraubstockbacke des Zuführers



ZUBEHÖR N° 70

Rollenbahn KK530/1500 mm



ZUBEHÖR N° 60

Motorbetriebener Späneförderer



ZUBEHÖR N° 72

Rollenbahn KK330/1500 mm



ZUBEHÖR N° 73

Rollenbahn
KK330HD/1500 mm



ZUBEHÖR N° 81

Adapter Abfahrseite
komplett mit Stützfuß



ZUBEHÖR N° 74

Rollenbahn
KK460/1500 mm



ZUBEHÖR N° 82

Abfuhradapter



ZUBEHÖR N° 75

Rollenbahn
KK530/3000 mm



ZUBEHÖR N° 76

Digitale Gehrungsanzeige



ZUBEHÖR N° 78

Adapter Abfahrseite
komplett mit Stützfuß



ZUBEHÖR N° 79

Adapter Zufuhrseite



ZUBEHÖR N° 80

Zufuhradapter

ROLLENBAHNEN FÜR SÄGEMASCHINEN

	ADAPTER		MANUELLEN ROLLENBAHNEN KK							ANGETRIEBENEN ROLLENBAHNEN KK					
	CARICO	SCARICO	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
PH 211-1	•	•	•												
PH211-1 HB	•	•	•												
PH 261-1	•	•		•											
PH 261-1 HB	•	•		•											
PH 262	•	•		•											
PH 262 HB	•	•		•											
SHARK 281		•		•											
SHARK 281 CCS		•		•											
SHARK 281 CCS MA		•		•											
SHARK 281 SXI EVO		•		•											
SHARK 281 NC 5.0		•		•	•										
SHARK 282		•		•											
SHARK 282 CCS		•		•											
SHARK 282 CCS MA		•		•											
SHARK 282 SXI EVO		•		•											
SHARK 332-1 CCS		•		•											
SHARK 332-1 SXI EVO		•		•											
SHARK 332-1 NC 5.0		•		•	•										
SHARK 331-1 NC 5.0 SPIDER		•		•	•										
SHARK 382-1 SXI EVO		•				•	•			•			•		
SHARK 452-1 SXI EVO	•	•				•	•			•			•		
SHARK 230-1 NC HS 5.0				•	•										
TIGER 352		•	•												
TIGER 352 MA		•	•												
TIGER 352 SX EVO		•	•												
TIGER 352 NC 5.0		•	•												
TIGER 372 SX EVO		•	•												
COBRA 352 MA		•	•												
COBRA 352 SX EVO		•	•												
COBRA 352 NC 5.0		•	•												
FALCON 352		•	•												
FALCON 352 MA		•	•												

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

MANUELLEN ROLLENBAHNEN KK

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

	Reststücklänge (mm)	Minimalschnittfähigkeit (mm)	Schnittfähigkeit für Bündel schnitte (mm)	Vorschubgeschwindigkeit des Zuführers (m/min)	Maximalvorschubgewicht des Zuführers (kg)	Höhe der Arbeitsfläche (mm)
PH 211/1	-	-	-	-	-	935
PH 211/1 - HB	-	-	-	-	-	935
PH 261/1	-	-	-	-	-	950
PH 261/1 - HB	-	-	-	-	-	950
PH 262	-	-	-	-	-	950
PH 262 - HB	-	-	-	-	-	950
SHARK 281	-	-	-	-	-	860
SHARK 281 CCS/MA	-	-	-	-	-	860
SHARK 281 SXI evo	-	-	-	-	-	857
SHARK 281 NC 5.0	260	10	170x130	4	1360	870
SHARK 282	-	-	-	-	-	870
SHARK 282 CCS/MA	-	-	-	-	-	870
SHARK 282 SXI evo	-	-	-	-	-	861
SHARK 331-1 NC 5.0 SPIDER	210	10	320x150	4	1360	900
SHARK 332-1 CCS	-	-	-	-	-	870
SHARK 332-1 SXI evo	-	-	-	-	-	870
SHARK 332-1 NC 5.0	400	10	320x160	4	1360	870
SHARK 382-1 SXI evo	-	-	-	-	-	870
SHARK 452-1 SXI evo	-	-	-	-	-	880
SHARK 230-1 NC HS 5.0	85	10	230x230	4	1360	870
TIGER 352/MA	-	-	-	-	-	940
TIGER 352 SX evo	-	-	-	-	-	950
TIGER 352 NC 5.0	320	10	70x70	4.5	1360	950
TIGER 372 SX evo	-	-	-	-	-	950
FALCON 352	-	-	-	-	-	970
FALCON 352 MA	-	-	-	-	-	970
COBRA 352 MA	-	-	-	-	-	920
COBRA 352 SX evo	-	-	-	-	-	925
COBRA 352 NC 5.0	385	-	75x75	4.6	1360	940

Kapazität der Kühlmittelwanne (Lt)	Kapazität des Hydraulikaggregates Behälter (Lt)	Sägebandabmessungen (mm)	Maximale Stellfläche der Maschine (mm)	Abmessungen der Verpackung (mm)
10	-	2130 ±20 X 20 X 0.9	1510 X 645	800 X 1400 X 1650
10	-	2130 ±20 X 20 X 0.9	1510 X 645	800 X 1400 X 1650
15	-	2450 ±20 X 20 X 0.9	1725 X 715	800 X 1400 X 1650
15	-	2450 ±20 X 27 X 0.9	1725 X 715	800 X 1400 X 1650
15	-	2450 ±20 X 27 X 0.9	1580 X 710	800 X 1400 X 1650
15	-	2450 ±20 X 27 X 0.9	1580 X 710	800 X 1400 X 1650
22	-	2950 ±20 X 27 X 0.9	1785 X 800	1000 X 1700 X 1650
22	-	2950 ±20 X 27 X 0.9	1785 X 800	1000 X 1700 X 1650
13	2.5	2950 ±20 X 27 X 0.9	2000 X 1000	1000 X 1700 X 1840
120	35	2950 ±20 X 27 X 0.9	2460 X 2230	1960 X 2190 X 2030
13	-	2950 ±20 X 27 X 0.9	1800 X 900	1000 X 1700 X 1650
13	-	2950 ±20 X 27 X 0.9	1800 X 900	1000 X 1700 X 1650
13	2.5	2950 ±20 X 27 X 0.9	1650 X 1150	1000 X 1700 X 1840
100	35	3650 ±20 X 27 X 0.9	1900 X 1860	2040 X 2020 X 1740
80	-	3650 ±20 X 27 X 0.9	2155 X 1210	1300 X 2200 X 1950
60	2.5	3650 ±20 X 27 X 0.9	2250 X 1400	1300 X 2000 X 1950
120	35	3650 ±20 X 27 X 0.9	2720 X 2324	2030 X 2300 X 2150
60	2.5	3770 ±20 X 27 X 0.9	2250 X 1400	1300 X 2000 X 1950
80	2.5	4500 ±20 X 34 X 1.1	3300 X 1660	2040 X 2280 X 1800
95	33	2950 ±20 X 27 X 0.9	1655 X 1864	1800 X 2080 X 2100
20	-	HSS 350 X 32 X 2.5	960 X 1040	950 X 1000 X 1870
20	-	HSS 350 X 32 X 2.5	1140 X 1035	1050 X 1120 X 2050
20	-	HSS 350 X 32 X 2.5	2150 X 1300	1200 X 1920 X 2200
80	-	HSS 370 X 32 X 3.0	1400 X 1490	1240 X 1480 X 2150
42	-	HSS 350 X 32 X 2.5	860 X 1170	830 X 920 X 880
42	-	HSS 350 X 32 X 2.5	860 X 1170	830 X 920 X 1500
1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4	850 X 1230	700 X 1000 X 1700
1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4	1700 X 1510	1200 X 1450 X 1800
1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4	2360 X 1700	1650 X 2200 X 2150

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.



WARTUNGSPÄNE

Eine regelmäßige Wartung bietet mehrere Vorteile: seltener 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.



SCHULUNGSPÄNE

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.

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