

CATÁLOGO NETWORK

ES
NETWORK





SIERRAS DE CINTA



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



SHARK 281/MA	07
SHARK 281CCS/MA	08
SHARK 281 SXI evo	09
SHARK 281 NC 5.0	11
SHARK 282/MA	13
SHARK 282 CCS/MA	14
SHARK 282 SXI evo	15
SHARK 282 NC 5.0	17
SHARK 331 NC 5.0 spider	19
SHARK 332 CCS	21
SHARK 332 CCS hydra	23
SHARK 332 SXI evo	25
SHARK 332 NC 5.0	27
SHARK 382 CCS hydra	29
SHARK 382 SXI evo	31
SHARK 452-1 CCS	33

SHARK 452-1 CCS hydra	35
SHARK 452-1 SXI evo	37
SHARK 230 NC HS 5.0	39

SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES



TIGER 352/MA	41
TIGER 352 SX evo	43
TIGER 352 NC 5.0	45
TIGER 372 SX evo	47

SIERRAS DE DISCO HSS PARA METALES



WILLY 225	49
-----------	----



FALCON 251	50
FALCON 302	51
FALCON 352/MA	52

SIERRAS DE DISCO HM PARA ALUMINIO



COBRA 352/MA	53
COBRA 352 SX evo	55
COBRA 352 NC 5.0	57

SISTEMA DE MEDICIÓN



SMV 3000	59
SMV 3000 PRO	60

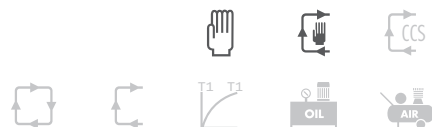
ACCESORIOS	61
CARACTERÍSTICAS	69



PH

211-1/HB

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

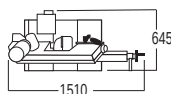
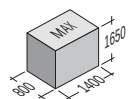


igualmente el ciclo de corte manual (el dispositivo HB sólo está disponible en las versiones trifásicas).
CICLO DE CORTE HB:

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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

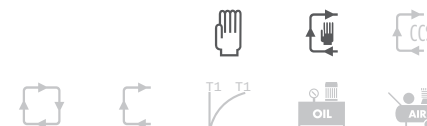


ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 04 - 27 - 28 - 71 - 79

mm	kW	m/min	kW	m/min	mm	0°	180	180	200x150	kg
						+45°	115	110	125x110	
2130x20x0,9	0,75	80	0,70/0,81	40/80	200	+60°	70	70	70x70	190



PH 261-1/HB



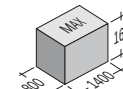
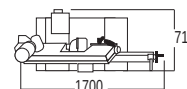
Las PH 261-1, sierras manuales de cinta para cortes de 0° a +60° ambién se suministran en la versión con dispositivo HB que permite realizar cortes únicos sin operador, manteniendo igualmente el ciclo de corte manual.

CICLO DE CORTE HB:

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Sólidas estructuras de fundición que permiten obtener un tensado de la cinta de 900 kg.
- Cuadro eléctrico con cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo con candado, protección contra los cortocircuitos, relé térmico guardamotor, bobina de tensión mínima, instalación de baja tensión 24 V.
- Empuñadura de mando IP55.
- Polea motriz bloqueada con un acoplador que permite una fuerte fijación manteniendo la posibilidad de una regulación axial.
- Cabezales guía-hoja con 6 placas de WIDIA para garantizar mayor estabilidad.
- Topes de parada a 0° y +60° con palanca para bloqueo a cualquier angulación intermedia.
- Articulación del cabezal con cojinetes cónicos precargados.
- Mordaza con palanca de bloqueo rápido.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 04 - 29 - 30 - 57 - 72 - 80

mm	KW	m/min	mm	0°	225	200	240x160	kg
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	+45°	160	140	155x115	
				+60°	90	90	90x90	240



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

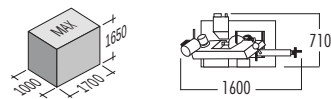
La Sierra esta disponible en la versión HB, que permite realizar cortes en versión manual y sin operador. (ciclo de corte consultar PH 262 HB)

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS

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



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



PH 262 - PH262 HB



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

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



PH 262 HB



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

CICLO DE CORTE HB:

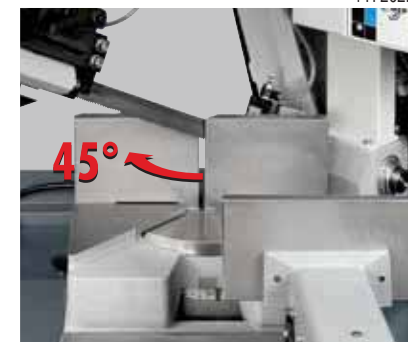
- Después de colocar la barra y haber cerrado la mordaza, se inicia la fase de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito hidráulico que regula la velocidad de bajada; una vez acabado el corte, la cinta se para, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra y se bloquea mediante una válvula hidráulica de accionamiento manual. Características: (véase PH 262).



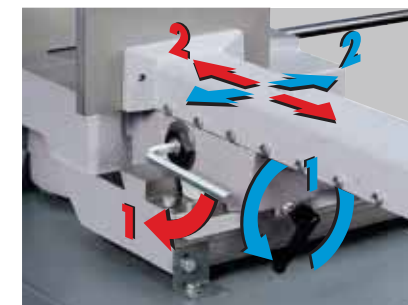
PH 262HB



PH 262 - PH62HB



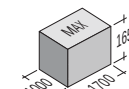
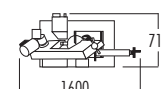
PH 262 - PH62HB



PH 262 - PH62HB

ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

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





SHARK

281/MA

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

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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



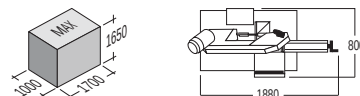
SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS



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



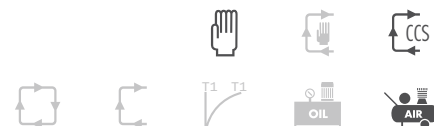
ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02-03-04-07-09-11-16-34-57-67-68-72-80

								
				0°	250	230	280x200	
mm	kW	m/min	mm	+45°	190	180	180x180	kg
2950x270x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+60°	120	110	110x110	375



SHARK

281 CCS/MA



Shark 281 CCS (Cut Control System), sierra de cinta para cortes de 0° a +60°.

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

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

CARACTERÍSTICAS: (véase Shark 281).



SHARK 281CCS



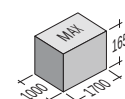
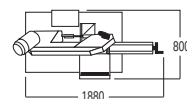
SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS

ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 09 - 11 - 16 - 34 - 57 - 67 - 68 - 72 - 80

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





SHARK

281 SXI EVO

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

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

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

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

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





ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

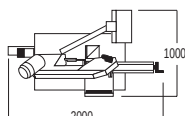
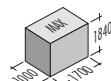
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado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

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

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 16 - 32 - 34 - 57 - 67 - 68 - 72 - 80



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



SHARK

281 NC 5.0

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

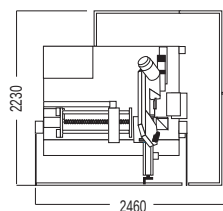
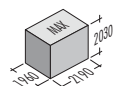
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 17 - 33 - 34 - 49 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 80



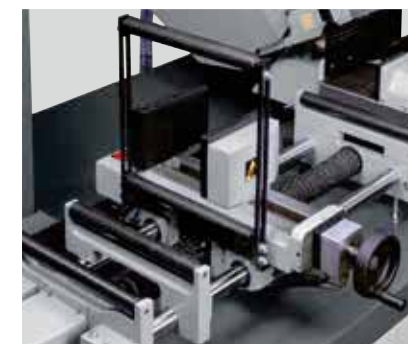
mm	kW	m/min	mm	0°	250	230	280x200	kg
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	+45°	190	180	180x180	
				+60°	120	110	110x110	1055



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



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





SHARK

282/MA



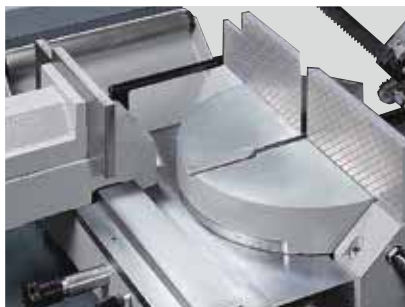
SHARK 282, sierra manual de cinta para cortes de -45° a $+60^\circ$.

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

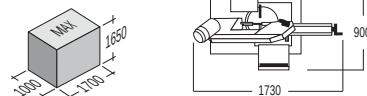
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Transductor hidráulico para visualizar el tensado de la cinta.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Doble resorte para retorno del cabezal.
- Conjunto de apriete con desplazamiento transversal hacia la derecha/izquierda con mordaza de acercamiento rápido.
- Amplia superficie de trabajo con superficie giratoria montada en un cojinete de rodillos de 265 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje.

- Topes de precisión regulados para el corte a -45° , 0° , $+45^\circ$ y 60° .
- Pedestal con cuba ext raíble para el líquido refrigerante.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Máquina preparada para el desplazamiento con transpaleta.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.
- El dispositivo CUT CONTROL SYSTEM puede suministrarse como kit opcional para instalar en las máquinas ya fabricadas.



SHARK 282/282CCS



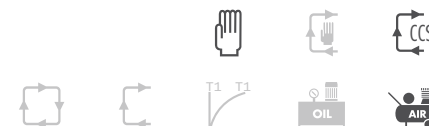
ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02-03-04-08-09-11-20-34-57-67-68-72-80

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



SHARK

282 CCS/MA



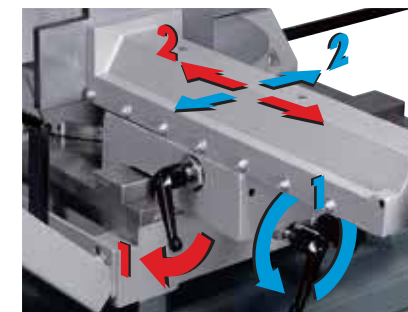
Shark 282 CCS (Cut Control System), sierra de cinta para cortes desde -45° a $+60^{\circ}$.

- Además del corte en modo manual, la sierra realiza cortes sueltos sin operador, utilizando el peso del cabezal controlado por un freno hidráulico; una vez realizado el corte, el arco se eleva manualmente hasta la posición necesaria para el avance de la barra. En la versión con mordaza neumática (MA) la apertura/cierre de la mordaza se realiza con una válvula de accionamiento manual (opcional con accionamiento de pedales).

CARACTERÍSTICAS: (véase Shark 282)



SHARK 282CCS



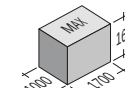
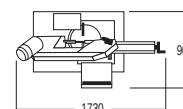
SHARK 282/282CCS



SHARK 282/282CCS

ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 09 - 11 - 20 - 34 - 57 - 67 - 68 - 72 - 80

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





SHARK

282 SXI EVO

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

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

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

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

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





ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado de las entradas y de las salidas + recuento de los cortes + tiempo empleado para el corte efectuado + consumo del motor de la hoja + tensado de la hoja + velocidad de la hoja + visualización numérica de la posición del cabezal.
- Empuñadura de accionamiento del ciclo manual a 24 V, IP55.
- Programa completo de varios ciclos de corte especiales.



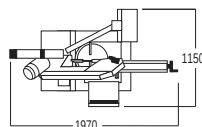
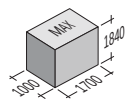
- Centralita hidráulica de última generación, de elevada eficacia y bajo consumo energético.
- Amplia superficie de trabajo con superficie giratoria montada en un cojinete de rodillos de 265 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje.
- Doble velocidad de rotación de la cinta (36/72 m/min) con tarjeta PREPARADA para alojar el inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Programación de los límites del recorrido del cabezal mediante la consola, en función de las dimensiones de las barras por cortar.
- Tensado de la hoja con accionamiento manual, mediante transductor electrónico, con visualización en la pantalla.
- Pedestal con cuba extraíble para el líquido refrigerante.



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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 57 - 67 - 68 - 72 - 80



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



SHARK

282 NC 5.0

SHARK 282 NC 5.0, sierra automática electrohidráulica de cinta, con funcionamiento en ciclo semiautomático, semiautomático/dinámico y manual.

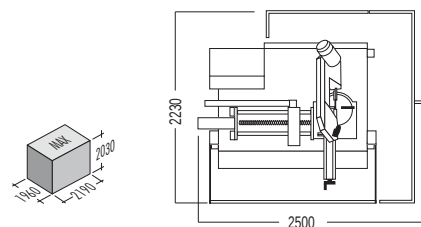
(Ciclo automático para cortes de 0° a +60°; Ciclo semiautomático, semiautomático-dinámico y manual para cortes desde -45° a +60°).

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

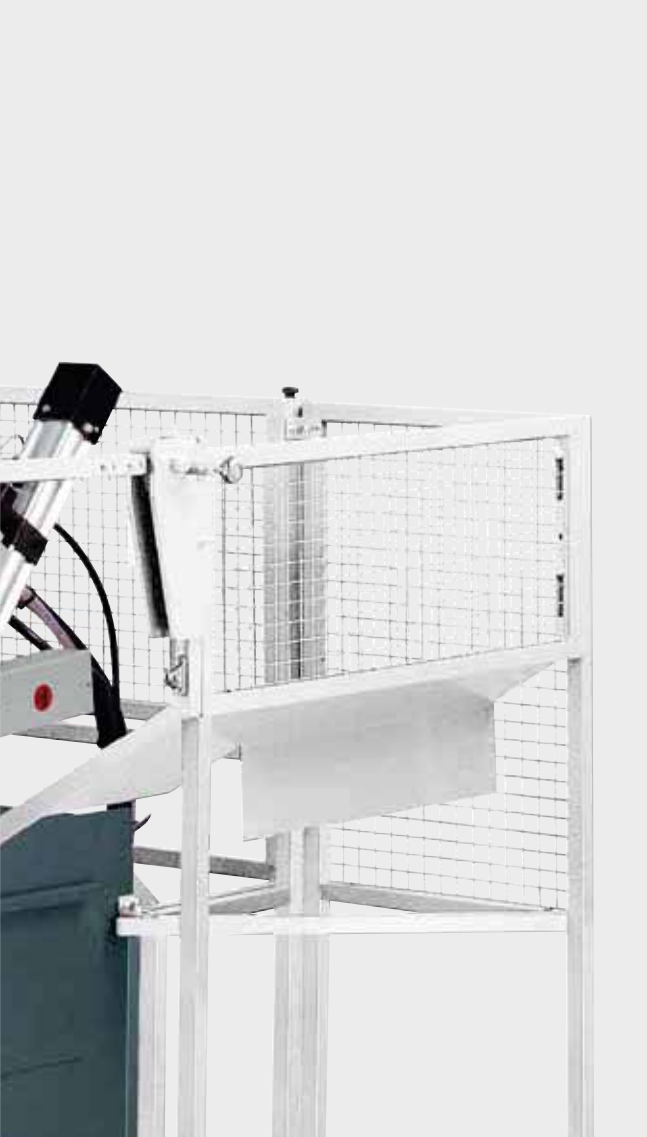
- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 21 - 33 - 34 - 37 - 50 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 80

											
mm	kW	m/min	mm	0°				250	220	280x220	
				+ 45°				230	200	220x200	
				+ 60°				120	80	140x80	kg
2950x27x0.9	2.2	15÷100	285	- 45°				200	170	200x140	1085



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



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





SHARK

331 NC 5.0 SPIDER

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

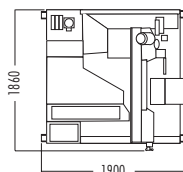
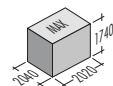
Máquina de dimensiones compactas de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 33 - 34 - 57 - 61 - 70 - 72 - 73 - 80 - 81



												
m/min	kW	mm	kW	l	kW	l	mm	Kg	0°	280	260	330x260
15÷100	2,2	3320x27x0,9	0,75	33	0,18	100	340	1150	+45°	260	250	270x200
									+60°	180	170	170x170



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

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

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





SHARK

332 CCS

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

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





ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

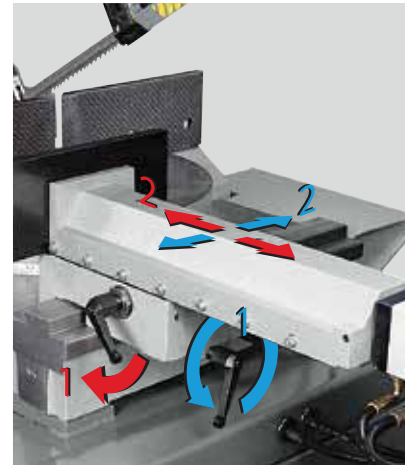
- Instalación eléctrica (cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, interruptor de motor, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta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

de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.

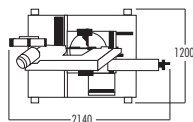
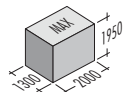
- Transductor electrónico para tensar la cinta con visualización en la consola.
- Mordaza manual de tornillo de acercamiento rápido.
- Pedestal con cuba para el líquido refrigerante y cajón para las virutas.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de

la cinta.

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 20 - 34 - 57 - 65 - 67 - 68 - 72 - 80



mm	kW	m/min	mm	0°	300	260	330x260	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	+ 45°	260	250	270x200	
				+ 60°	180	170	170x170	
				- 45°	200	180	200x160	640





SHARK

332 CCS HYDRA

SHARK 332 CCS hydra, sierra para realizar cortes únicos sin operador comprendidos entre -45° y $+60^{\circ}$.

CICLO DE CORTE:

- Después de colocar la barra, se trabaja mediante la nueva consola para acceder a los mandos de: cierre de la mordaza, puesta en marcha del ciclo de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito de frenado hidráulico para regular la velocidad de avance.

Una vez realizado el corte, actuando en los mandos del teclado, el operador levanta el arco mediante la centralita hidráulica hasta la posición necesaria y vuelve a abrir la mordaza neumática para permitir un nuevo avance de la barra.



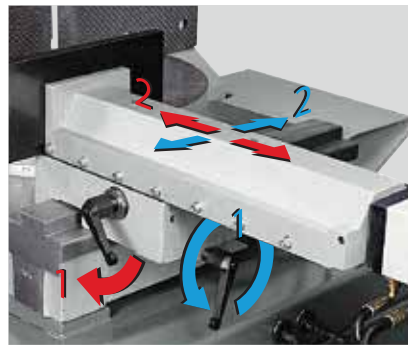


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

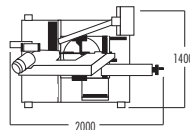
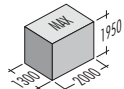
- Instalación eléctrica (cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, interruptor de motor, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.

- Doble velocidad de rotación de la cinta 40/80 m/min (OPCIONAL 20/40 m/min)
- Transductor electrónico para tensar la cinta con visualización en la consola.
- Mordaza (hidráulica OPCIONAL) con dispositivo de acercamiento rápido.
- Pedestal con cuba para el líquido refrigerante y cajón para las virutas.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Máquina con posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 20 - 34 - 38 - 57 - 65 - 67 - 68 - 72 - 80



mm	kW	m/min	mm	0°	300	260	330x260	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	+ 45°	260	250	270x200	
				+ 60°	180	170	170x170	
				- 45°	200	180	200x160	675





SHARK 332 SXI EVO

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

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

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

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

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



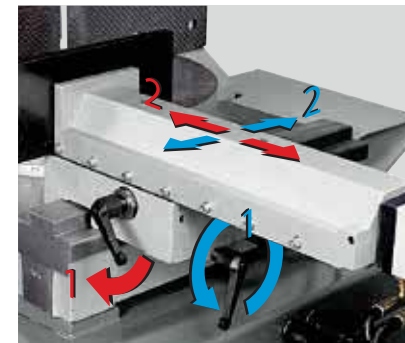


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

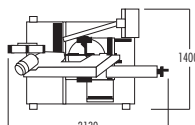
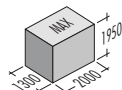
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado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

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

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 55 - 57 - 66 - 67 - 68 - 72 - 80



mm	kW	m/min	mm	0°	300	260	330x260	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	+ 45°	260	250	270x200	
				+ 60°	180	170	170x170	
				- 45°	200	180	200x160	675



SHARK

332 NC 5.0

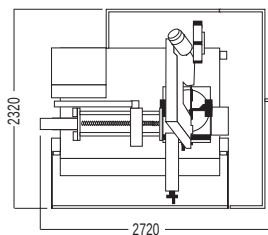
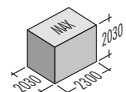
SHARK 332 NC 5.0, sierra de cinta electrodinámica con microprocesador múltiple con funcionamiento en ciclo automático, semiautomático, semiautomático/dinámico y manual (Ciclo automático para cortes de 0° a +60°; Ciclo semiautomático, semiautomático-dinámico y manual para cortes desde -45° a +60°).

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

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 21 - 33 - 34 - 35 - 36 - 37 - 52 - 55 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 76 - 80



												
				0°	↓	↓	↓	↓	300	260	330x260	
				+ 45°	↓	↓	↓	↓	260	250	270x200	
				+ 60°	↓	↓	↓	↓	180	170	170x170	kg
				- 45°	↓	↓	↓	↓	200	180	200x160	1190
mm	kW	m/min	mm									
3320x27x0,9	2,2	15÷100	335									

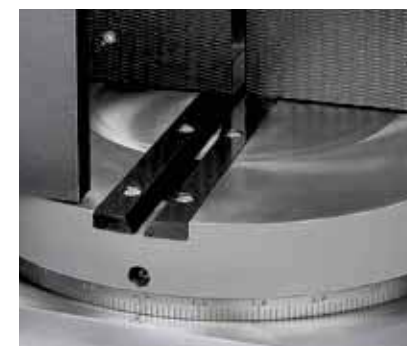


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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

y sinfin de recirculación de bolas.

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





SHARK

382 CCS HYDRA

SHARK 382 CCS hydra, sierra para realizar cortes únicos sin operador comprendidos entre -45° y $+60^{\circ}$.

CICLO DE CORTE:

- Después de colocar la barra, se trabaja mediante la nueva consola para acceder a los mandos de: cierre de la mordaza, puesta en marcha del ciclo de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito de frenado hidráulico para regular la velocidad de avance.

Una vez realizado el corte, actuando en los mandos del teclado, el operador levanta el arco mediante la centralita hidráulica hasta la posición necesaria y vuelve a abrir la mordaza neumática para permitir un nuevo avance de la barra.



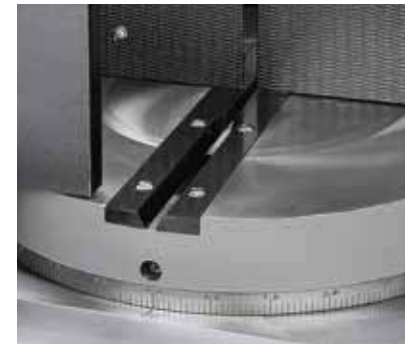
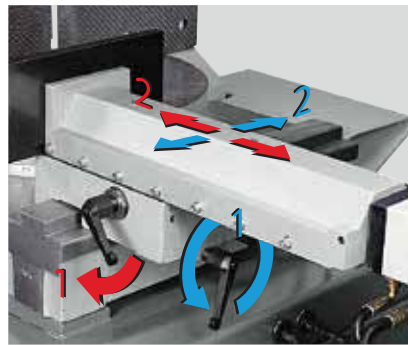


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

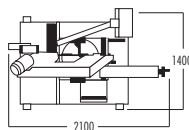
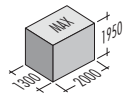
- Instalación eléctrica (cableado totalmente identificable, stand-by, interruptor general con dispositivo de bloqueo de la puerta con posibilidad de cierre con candado, interruptor de motor, dispositivo de emergencia, relé magnetotérmico guardamotor, bobina de tensión mínima, protección contra la falta de fase, instalación de baja tensión 24 V).
- Plataforma giratoria (montada en un cojinete de rodillos de 420 mm de diámetro, precargado con cojinete de empuje) con placas sustituibles de acero en la superficie de trabajo.

- Doble velocidad de rotación de la cinta 40/80 m/min (OPCIONAL 20/40 m/min)
- Transductor electrónico para tensar la cinta con visualización en la consola.
- Mordaza (hidráulica OPCIONAL) con dispositivo de acercamiento rápido.
- Pedestal con cuba para el líquido refrigerante y cajón para las virutas.
- Bomba eléctrica para la lubrorrefrigeración de la cinta.
- Máquina con posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 34 - 38 - 65 - 67 - 68 - 74 - 77 - 78



mm	kW	m/min	mm	0°	280	260	380x260	kg
3440x27x0,9	1,5/1,8	40/80	385	+ 45°	260	250	300x200	
				+ 60°	180	170	200x170	
				- 45°	210	200	230x160	695





SHARK

382 SXI EVO

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

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

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

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

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



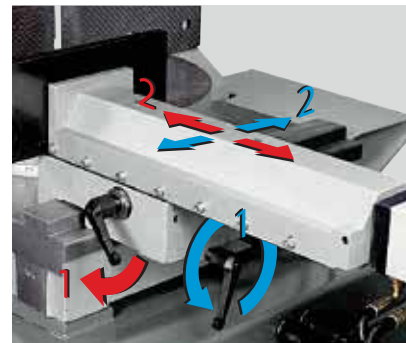


ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

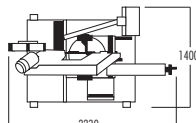
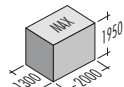
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado.
- Teclado de membrana de baja tensión, de poliéster, con pulsadores termoformados, con sensación táctil y señal acústica en el accionamiento.
- Pantalla para visualizar: + diagnóstico + alarmas (descripción de la causa) + estado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

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

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 32 - 34 - 55 - 66 - 67 - 68 - 74 - 77 - 78 - 82



mm	kW	m/min	mm	0°	280	260	380x260	kg
3440x27x0,9	1,5/1,8	40/80	385	+ 45°	260	250	300x200	
				+ 60°	180	170	200x170	
				- 45°	210	200	230x160	695





SHARK

452 -1 CCS

SHARK 452-1 CCS, sierra para cortes únicos sin operador, con cinta de 4500x34x1,1 mm, para el corte de tubos, perfiles y travesaños, de hasta 450x320 mm a 0°.

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

CICLO DE CORTE:

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





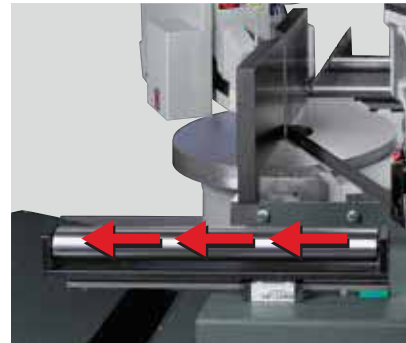
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para seguir al operador en todas las posiciones operativas.
- PANTALLA para visualizar el tensado de la hoja
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Plataforma giratoria, con graduación de precisión grabada, giratoria sobre un cojinete de rodillos de 280 mm de diámetro.
- Amplia superficie de apoyo para garantizar la estabilidad y la seguridad durante el corte.
- Soporte de la barra con rodillo, a la izquierda

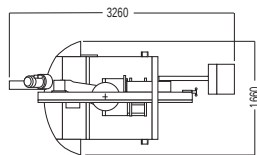
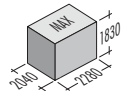
de la superficie de corte, se desliza por una guía lineal con recirculación de bolas para poder moverse con facilidad y cortar hasta los ángulos máximos sin necesidad de operaciones de desmontaje.

- Mordaza manual de acercamiento rápido deslizante y transportable sobre guías lineales con recirculación de bolas.
- Tensado de la hoja con transductor electrónico de accionamiento manual.
- Soporte vertical del cabezal móvil de regulación manual, deslizante por una guía lineal con recirculación de bolas.

- Dispositivo de limpieza de la hoja con cepillo.
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración de la cinta.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal y cajón para las virutas.
- Máquina preparada para el desplazamiento con elevador.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 22 - 23 - 34 - 65 - 74 - 77



								
mm	kW	m/min	mm	kg				
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1080	0°	330	320	450x320
					+ 45°	320	300	300x300
					+ 60°	210	200	200x200
					- 45°	320	300	300x300
					- 60°	210	200	200x200



SHARK

452-1 CCS HYDRA

SHARK 452-1 CCS HYDRA, sierra para cortes únicos sin operador para el corte de tubos, perfiles y travesaños, de hasta 450x320 mm a 0°.

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

CICLO DE CORTE

- Después de colocar la barra, se trabaja mediante la nueva consola para acceder a los mandos de:

- cierre mordaza

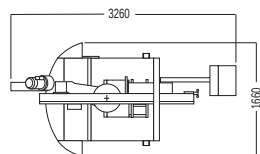
- puesta en marcha del ciclo de corte que utiliza el peso del arco controlado por un circuito de frenado hidráulico para regular la velocidad de avance.

Una vez realizado el corte, actuando en los mandos del teclado, el operador levanta el arco mediante la centralita hidráulica hasta la posición necesaria y vuelve a abrir la mordaza neumática para permitir un nuevo avance de la barra.





- Máquina con posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional con aceites emulsionables presente de serie.
- Pistola para el lavado de las superficies de trabajo.
- Cuba para el líquido refrigerante situada en el pedestal y cajón para las virutas.
- Máquina preparada para el desplazamiento con elevador.
- Cinta bimetalica para piezas macizas y perfilados.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



					 0°	 330	 320	 450x320
mm	kW	m/min	mm	kg	+ 45°	320	300	300x300
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1080	+ 60°	210	200	200x200
					- 45°	320	300	300x300
					- 60°	210	200	200x200



SHARK

452-1 SXI EVO

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

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

CICLO DE CORTE:

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

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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





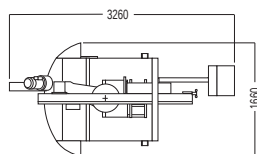
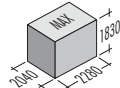
- Inverter electrónico para la regulación continua de la velocidad de la cinta (de 15 a 100 m/min).
- Plataforma giratoria, con graduación de precisión grabada, giratoria sobre un cojinete de rodillos de 280 mm de diámetro.
- Amplia superficie de apoyo para garantizar la estabilidad y la seguridad durante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



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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 22 - 23 - 32 - 34 - 66 - 74 - 77



								
					0°	330	320	450x320
mm	kW	m/min	mm	kg	+ 45°	320	300	300x300
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1100	+ 60°	210	200	200x200
					- 45°	320	300	300x300
					- 60°	210	200	200x200



SHARK

230 NC HS 5.0

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

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

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

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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

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





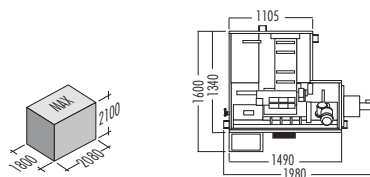
- Estructura porta-hoja de robusta fundición G25 para absorber las vibraciones, y aportar estabilidad de corte a la máquina y una larga duración de las hojas.
- Consola de programación con todos los mandos centralizados, montada en la plataforma fija desde la que el operador puede realizar con total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

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

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



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



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





TIGER 352/MA

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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





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

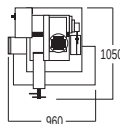
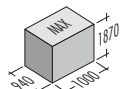
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Pedestal con caja para la recogida de virutas y cuba extraíble para el líquido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

- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

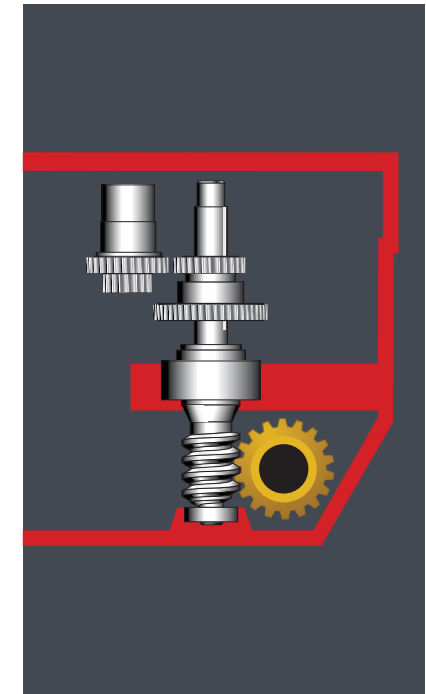
En el modelo TIGER 352 MA (con mordaza neumática) la apertura/cierre de la mordaza se realiza con una válvula de accionamiento manual (opcional con accionamiento de pedales).



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 05 - 09 - 13 - 26 - 39 - 43 - 59 - 71 - 79



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





TIGER 352 SX EVO

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

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

FUNCIONAMIENTO:

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

- apertura de la mordaza.

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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





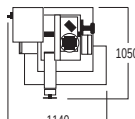
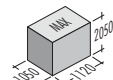
- Pantalla de 16 caracteres y 2 líneas para visualizar los parámetros tecnológicos: + número de cortes realizados + tiempo de corte + amperímetro + visualización de más de 100 mensajes de diagnóstico y advertencias.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.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

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

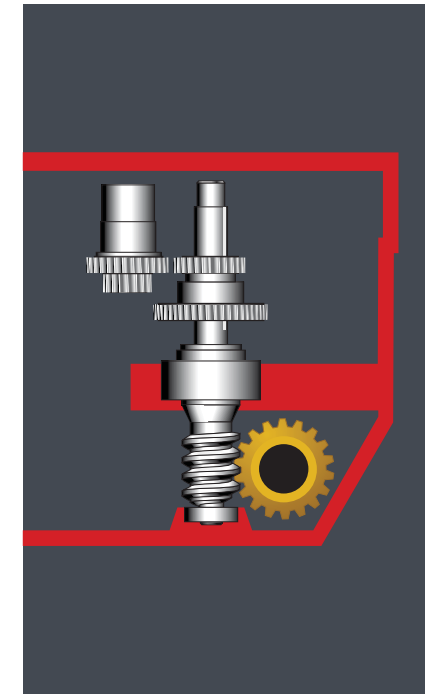
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 para piezas macizas o perfiles.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Posibilidad de montar el kit de lubricación mínima de la hoja (OPCIONAL), además de la lubricación tradicional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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 13 - 26 - 43 - 44 - 45 - 71 - 79



					Ø				Ø		
HSS				0°	350	115	95	180x95	350	90	
mm	kW	rpm	mm	+ 45°	350	110	95	125x95	350	64	
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	+ 60°	350	90	90	90x90	350	45	kg
				- 45°	350	110	95	125x95	350	64	410





TIGER 352 NC 5.0

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

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

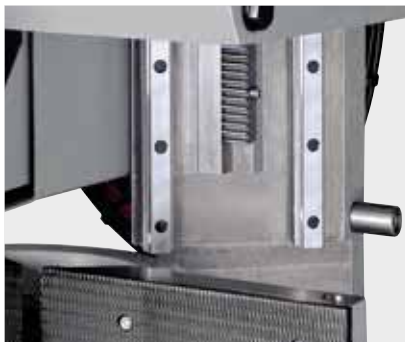
ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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

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

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

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

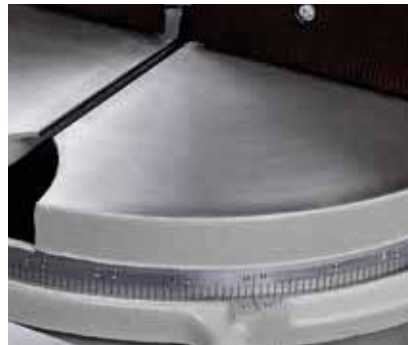




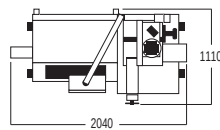
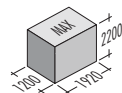
- Optimización en dos gamas continuas de la velocidad de la hoja (12÷40 y 36÷120 r.p.m) combinando las características del inverter y cambio mecánico (opcional 15÷50 y 45÷150 r.p.m, con motor de 3,0 kw y inverter de 5,5 kw).
- Cuadro de mandos de baja tensión: teclado de membrana de poliéster con pulsadores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

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

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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 12 - 26 - 40 - 41 - 42 - 43 - 56 - 71 - 79



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





TIGER 372 SX EVO

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

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

FUNCIONAMIENTO:

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

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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

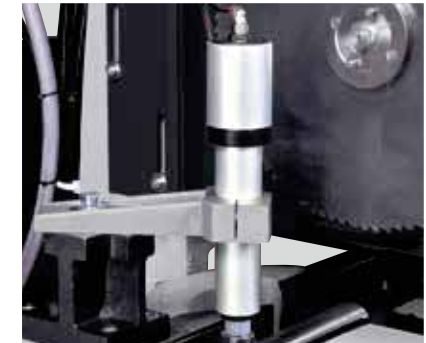




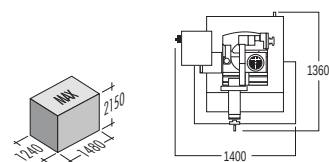
- Pantalla de 16 caracteres y 2 líneas para visualizar los parámetros tecnológicos: + velocidad de la hoja + número de cortes realizados + tiempo de corte + amperímetro + visualización de más de 100 mensajes de diagnóstico y advertencias.
- Ajuste de alarmas y errores con posibilidad de visualizar el historial de eventos.
- Sistema de transmisión de tres estadios, para garantizar una elevada rigidez, precisión y obtener gran capacidad de remoción.
- Rotación de la hoja con motor de una velocidad con variador electrónico que permite cortar entre 15 y 150 r.p.m. para conseguir siempre el mejor rendimiento de corte.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.
- Cilindro coaxial con válvula by-pass para el desplazamiento rápido y transductor potenciométrico lineal para la lectura de la posición del cabezal.
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.

- Perno de rotación con cojinete de empuje precargado para garantizar precisión y estabilidad de rotación.
- Gradación de precisión grabada en la plataforma giratoria.
- Grupo de mordaza fácilmente transportable con bloqueo rápido, seguro y preciso a lo largo de toda la anchura de la máquina.
- Mordaza neumática de bloqueo con larguero regulable de acero.
- Mordaza vertical neumática.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Pedestal con caja para la recogida de virutas y cuba extraíble para el líquido refrigerante.

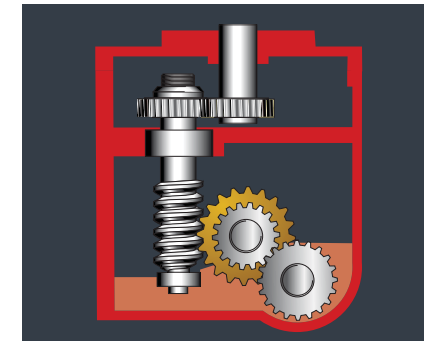
- Bomba eléctrica para la lubricación y la refrigeración del disco.
- Dispositivo antirrebaba con doble bloqueo de la pieza.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 para piezas macizas o perfiles.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Posibilidad de montar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



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 05 - 10 - 26 - 43 - 44 - 45 - 71 - 79



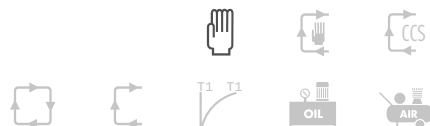
HSS	inverter											
mm	kW	rpm	mm	0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	kg
370x32x3	5,5	15÷150	190	+ 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	
				+ 60°	370	115	90	90x90	50	50	50x50	
				- 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	600





WILLY

225

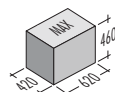


WILLY 225, pequeña sierra de mesa, manual, de disco en HSS, para cortes de 0° a +45°.

Modelo para aficionados al bricolaje e instaladores, realizado completamente en fusión de fundición, disponible en versión monofásica de una velocidad.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Corona helicoidal y tornillo sinfín de acero, cementado y rectificado, inmerso en baño de aceite.
- Cabezal giratorio con bloqueo de tornillo para realizar cortes angulares.
- Empuñadura de mando IP55 con microinterruptor de 20 A para poner en marcha o parar el movimiento de la hoja.
- Instalación de lubrorrefrigeración con bomba de membrana y cuba de recuperación.
- Tope regulable para realizar cortes de la misma medida.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 05

mm	kW	rpm	mm	0°	225	65	60	225	30	kg
HSS 225x32x1,9	0,7	50	70	+45°	225	55	50	225	20	38



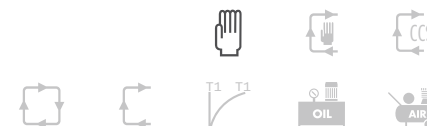
ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 05 - 64

mm	kW	rpm	mm	0°	Ø				Ø		kg
HSS 250x32x2	0,5	45	105	+45°	250	70	60	90x50	225	30	80
					250	65	55	70x45	225	20	80



FALCON

251



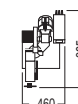
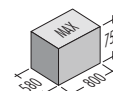
FALCON 251, pequeña sierra manual, de disco HSS, para cortes de metales de 0° a 45° a la izquierda.

Práctica y segura para cualquier operación de corte, puede suministrarse en versión de mesa o con pedestal, con motor de una velocidad trifásico o monofásico.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Instalación eléctrica: cableado totalmente identificable, interruptor de mando del motor, (instalación de baja tensión 24 V con empuñadura de mando del cabezal IP55 hombre presente) para la versión trifásica y (empuñadura de mando del cabezal IP55 hombre presente) para la versión monofásica.

- Cáster del disco de metal que cubre completamente la hoja.
- Doble resorte para retorno del cabezal.
- Corona helicoidal y tornillo sinfin de acero, cementado y rectificado, inmerso en baño de aceite.
- Mordaza con dispositivo antirrebaba con doble bloqueo de la pieza.
- Bomba eléctrica sumergida de 48 V para la lubricación del disco.
- Tope regulable para realizar cortes de la misma medida.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

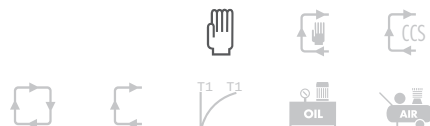


FALCON 251



FALCON

302



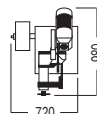
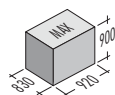
FALCON 302, sierra manual de disco HSS para el corte de metales desde -45° a $+45^\circ$, con alto rendimiento de corte, fabricada en sólida fusión de fundición, práctica y segura para cualquier operación de corte.

FALCON 302 puede suministrarse en versión de mesa o con pedestal, con motor trifásico de una o dos velocidades.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Eje portadisco montado en amortiguador excéntrico en fundición esferoidal.
- Corona helicoidal de bronce montada con chaveta y virola para ofrecer la máxima garantía de estanqueidad.
- Eje de tornillo sinfín montado en par de cojinetes.
- Empuñadura de mando IP55.

- Dispositivo de bloqueo con mordaza de tornillo, deslizante sobre guía prismática con larguero regulable.
- Garra móvil de la mordaza de regulación axial para ajustar la pieza lo más cerca posible de la línea de corte.
- Bloqueo antirrebaba regulable, realizado completamente en acero.
- Bomba eléctrica sumergida de 48 V para la lubricorrefrigeración del disco.
- Doble resorte para retorno del cabezal.
- Tope regulable para realizar cortes de la misma medida.
- Máquina preparada para la elevación.
- Máquina suministrada sin disco.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 01 - 02 - 05 - 24 - 25 - 64 - 71 - 79

						0°	300	90	80	100x60	225	40
mm	kW	rpm	kW	rpm	mm	+45°	300	70	60	70x60	225	28
HSS 300x32x2,5	1,5/1,8	45/90	0,75	45	105	-45°	300	70	60	70x60	225	28
												kg
												135



FALCON 352/MA



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

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

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

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

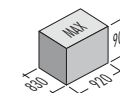
- Motor con tipo de aislamiento IP54.
- Eje de tornillo sinfín montado en par de cojinetes.
- Eje portadisco montado con par de cojinetes cónicos precargados en amortiguador excéntrico.
- Embrague regulable desde el exterior.
- Dispositivo de bloqueo rápido con mordaza de tornillo, deslizable sobre corredera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

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

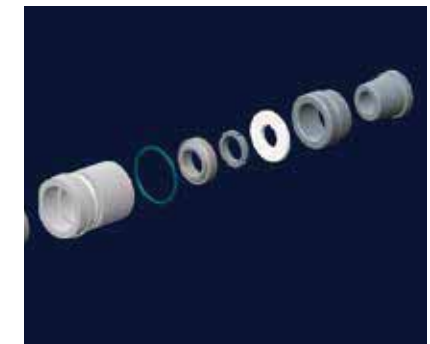
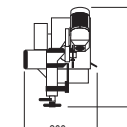
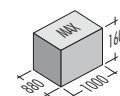
ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 01 - 02 - 05 - 25 - 64 - 71 - 79

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

FALCON 352



FALCON 352MA





COBRA

352/MA

COBRA 352, sierra manual para el corte de piezas macizas y de perfiles de aluminio y de aleaciones ligeras con disco de dientes electrosoldados de metal duro, para cortar desde -45° a $+45^{\circ}$, orientables en sentido vertical para realizar cortes con cabeza inclinada de 0° a 45° a la izquierda. En el modelo 352 MA (mordaza neumática), suministrado con pedestal, las mordazas se cierran automáticamente bajando el cabezal.



45°	160x35	180x20





ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

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

posicionamiento de la cabeza en cualquier ángulo.

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

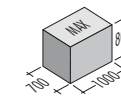
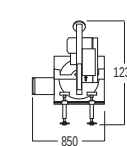
- Dispositivo de bloqueo del cabezal.
- Brazo apoya barra con rodillo, preparado para la aplicación de las plataformas de carga.
- Varilla de acero cromado para cortes a medida, con escala milimétrica grabada y tope abatible.
- Máquina preparada para la elevación.
- Máquina suministrada sin disco.
-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



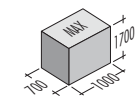
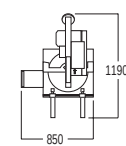
ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 06 - 31 - 39 - 62 - 64 - 71 - 79

COBRA	kg	mm	kW	rpm	kW	rpm	mm	0°	120	105	180x70	80
352	175	HM 350x32x3,4	2,2	3400	1,5/2,2	1700/3400	180	$+45^{\circ}$	120	100	135x60	55
352MA	225							-45°	110	95	135x60	55

COBRA 352



COBRA 352MA





COBRA

352 SX EVO

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

- Máquina para el corte desde -45° a $+45^{\circ}$, orientable en sentido vertical para realizar cortes con el cabezal inclinado de 0° a 45° a la izquierda.
- Sierra con microprocesador de un eje controlado, gestionada por el controlador MEP de última generación diseñado exclusivamente para sus sierras semiautomáticas.

FUNCIONAMIENTO:

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

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



45°	160x35	180x20

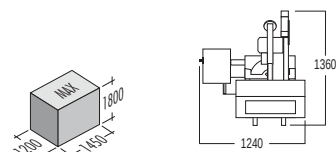




- límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.

- disco en funcionamiento sólo en el momento del corte.

-



COBRA 352 SX EVO



COBRA

352 NC 5.0

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

- Máquina para el corte desde -45° a $+45^{\circ}$, orientable en sentido vertical para realizar cortes con el cabezal inclinado de 0° a 45° a la izquierda.
- Máquina de control numérico con el nuevo CNC: MEP 50-Windows "CE" Based, diseñado por MEP para la automatización de las máquinas de fabricación propia.

ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Interfaz del usuario con pantalla táctil de 7" y teclas mecánicas para las funciones operativas de la sierra, garantiza la fiabilidad de utilización, sencilla e intuitiva, y el control de todos los parámetros de corte en tiempo real.
- Consola con todos los mandos centralizados, montada en un brazo articulado para desplazarse fácilmente garantizando en todas las posiciones operativas el control de los mandos y de la EMERGENCIA.



45°	160x35	180x20





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



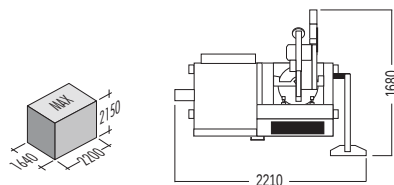
- Superficie giratoria montada sobre un cojinete para una rotación fácil y precisa.
- Sistema de apriete formado por dos mordazas frontales neumáticas que pueden colocarse libremente a lo largo del eje longitudinal de las piezas.
- Topes mecánicos regulables para la colocación rápida del cabezal a -45°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



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



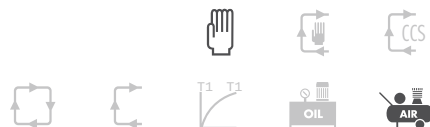
ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 46 - 47 - 48 - 56 - 62 - 63 - 71 - 79



mm	kW	rpm	mm	°					kg
HM 350x32x3,4	2,6/3,6	1700/3400	180	0°	120	105	180x70	80	605
				+45°	120	100	135x60	55	
				-45°	110	95	135x60	55	



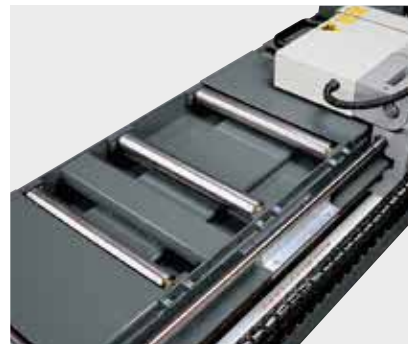
SMV 3000



SMV 3000 TOPE DE MEDIDA con visualizador de cota, para una longitud máxima de 3000 mm
CARACTERÍSTICAS:

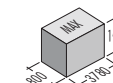
- Colocación manual con el volante de cota visualizado en el cuadro de mandos; definición 0,1 mm.
- Transductor de posición con encoder con tolerancia de colocación del tope $\pm 0,2$ mm /1000 mm, que es diferente a la tolerancia de las piezas cortadas porque depende de la manera con la

- que la barra se dirige hasta llegar al tope.
- Bloqueo neumático del tope en fase de trabajo.
- Rotación del grupo de tope para soltar el transportador de rodillos.
- Retroceso del tope para la extracción de la pieza.
- Estructura de carpintería reforzada y rodillos de acero carbonitrurado.
- Alimentación monofásica o trifásica.
- Manual de instrucciones con una lista de las piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 14 - 15 - 20

SMV 3000	BAR	mm	kg
	6	3000	345





SMV 3000 PRO

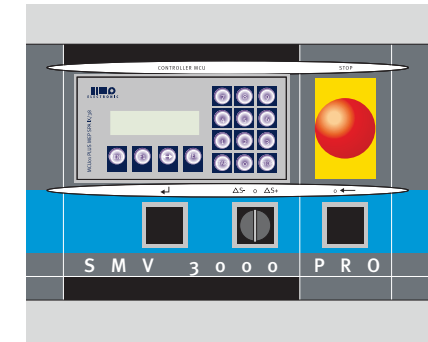


SMV 3000 PRO, POSICIONADOR PROGRAMABLE del tope de corte, para longitud máxima de 3000 mm.

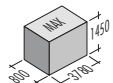
CARACTERÍSTICAS:

- Capacidad para memorizar un máx. de 100 programas de corte.
- Colocación mediante motor paso a paso, definición 0,1 mm.
- Movimiento con tornillo y sinfín de recirculación de bolas.
- Tolerancia de colocación del tope 0,2 mm / 1000 mm, que es diferente a la tolerancia de las piezas cortadas porque depende de la manera con la que la barra se dirige hasta llegar al tope.

- Visualización de los mensajes de alarma.
- Rotación del grupo de tope para soltar el transportador de rodillos.
- Si SMV 3000 PRO está conectado a la máquina puede realizar: + el recuento de las piezas + la secuencia de 10 programas de corte de los 100 memorizados + el retroceso automático del tope para la extracción de la pieza cortada.
- Estructura de carpintería reforzada y rodillos de acero carbonitrurado.
- Alimentación monofásica.
- Manual de instrucciones con una lista de las piezas de recambio.



ACCESORIOS - PÁGINA 61 - N° 14 - 15 - 20



	mm	
SMV 3000 PRO	3000	kg
		400

ACCESORIOS



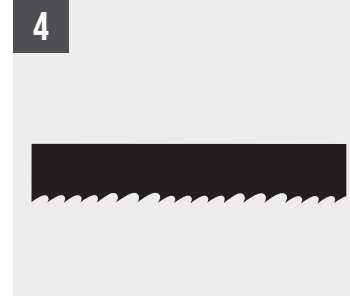
Dispositivo para cortes a medida con barra milimetrada de acero 0-600 mm



Envase de aceite emulsionable 5 l



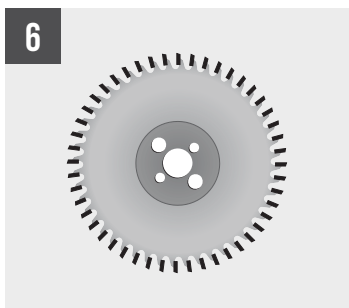
Sistema de lubricación mínima



Cinta bimetálica



Sierra circular HSS



Sierra circular HM



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



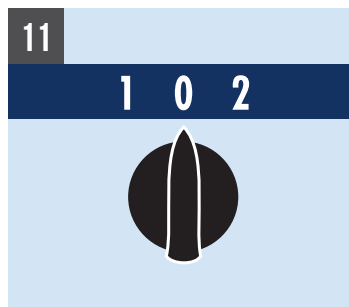
SHARK 282 - KIT CCS Cut Control System (dispositivo para corte sin operador)



MA - Pedales para accionamiento de la mordaza



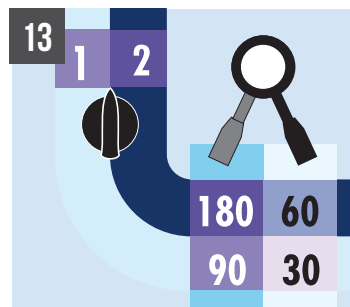
Mando suplementario de pedales con dispositivo de emergencia



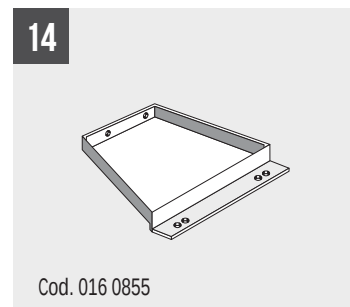
m/min 18/36 SHARK 281/282
m/min 20/40 SHARK 332/CCS/HYDRA/SXlevo



Variador electrónico de velocidad de la cinta

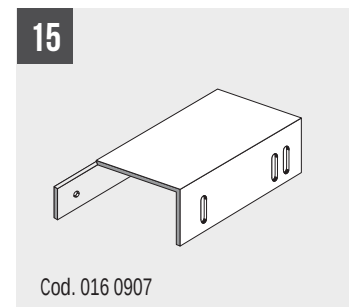


TIGER 352/352SXevo
rpm 30/60/90/180



Cod. 016 0855

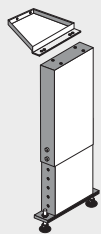
SHARK 281/CCS/SXlevo
Adaptador SMV



Cod. 016 0907

TIGER/COBRA
Adaptador SMV

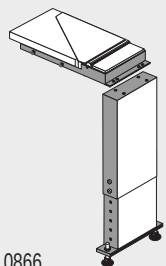
16



Cod. 090 0800

SHARK 281/SXlevo
Adaptador lado descarga

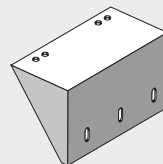
17



Cod. 090 0866

SHARK 281 NC 5.0
Adaptador lado descarga

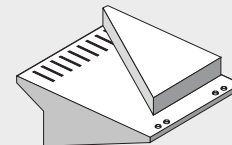
18



Cod. 016 0985

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

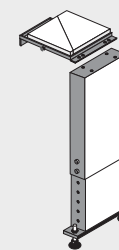
19



Cod. 090 0986

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

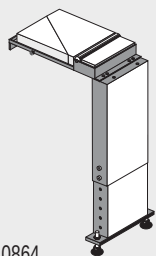
20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332/CCS/SXlevo
Adaptador lado descarga

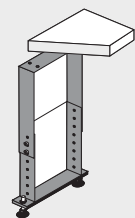
21



Cod. 090 0864

SHARK 282/332 NC 5.0
Adaptador lado descarga

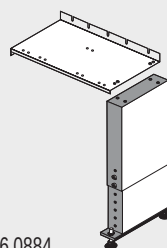
22



Cod. 016 0885

SHARK 452-1
Adaptador lado de carga

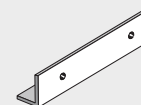
23



Cod. 016 0884

SHARK 452-1
Adaptador lado descarga

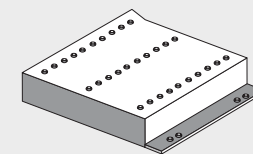
24



Cod. 016 0866

FALCON 275
Adaptador lado de carga

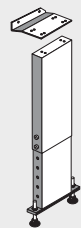
25



Cod. 016 0867

FALCON 275/352
Adaptador lado descarga

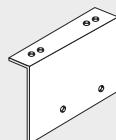
26



Cod. 090 0863

TIGER 352/372
Adaptador lado descarga

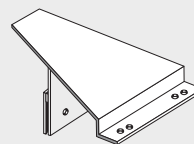
27



Cod. 016 0901

PH 211-1
Adaptador lado de carga

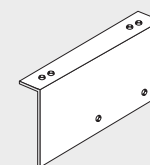
28



Cod. 016 0896

PH 211-1
Adaptador lado descarga

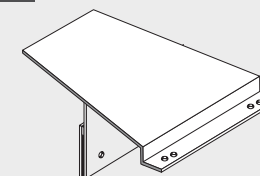
29



Cod. 016 0903

PH 261-1
Adaptador lado de carga

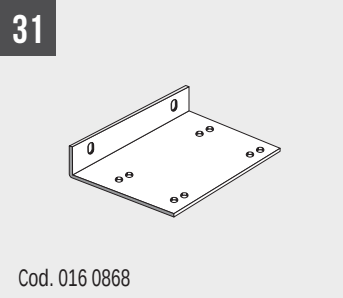
30



Cod. 016 0902

PH 261-1
Adaptador lado descarga

ACCESORIOS



COBRA 352
Adaptador lado descarga



SHARK SXI evo
Regulador de presión de las mordazas



SHARK NC 5.0
Regulador de presión de las mordazas



Puntero LÁSER + Lámpara de trabajo



SHARK 332 NC 5.0
Mordaza especial de reducción del desecho



SHARK 332 NC 5.0 - Dispositivo para cortes en manojos y guía regulable para descarga de piezas (máx. 240X90)



SHARK 282 NC 5.0 / 332 NC 5.0
Guía regulable de descarga de piezas



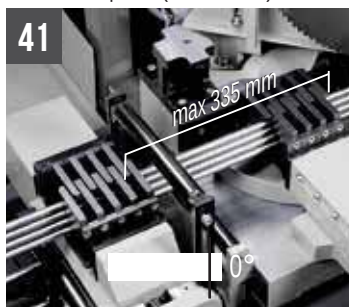
Shark 332/382/452-1 CCS HYDRA
Mordaza hidráulica



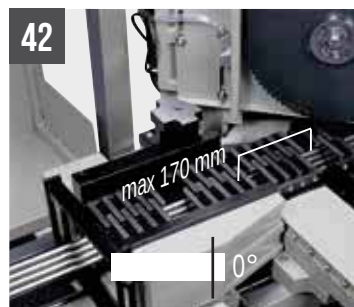
TIGER 352MA/COBRA 352MA
Mordaza vertical neumática



TIGER 352 NC 5.0
Mordaza especial de reducción del desecho



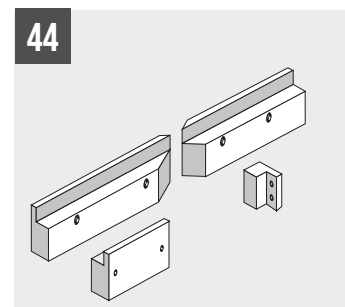
TIGER 352 NC 5.0 max 70x70
Serie de garras de peine



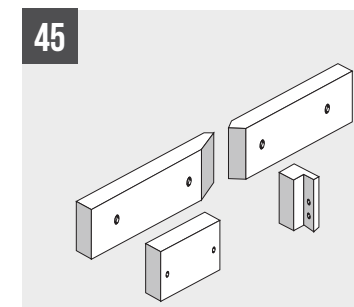
TIGER 352 NC 5.0 - Serie de garras de peine para reducción de desecho máx. 70x70 mm



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



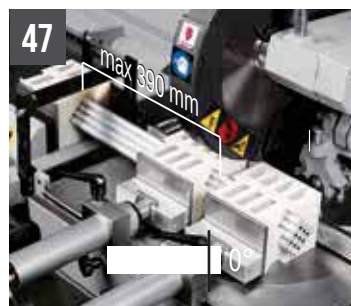
TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo
Serie de garras para perfiles para cierres



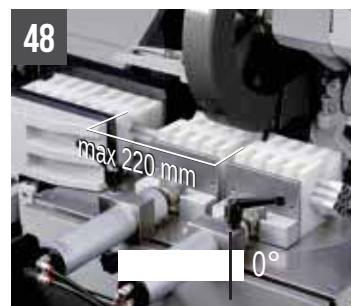
TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo
Serie de garras para perfiles para cierres



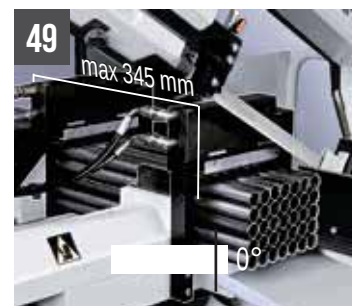
46
COBRA 352 NC 5.0
Mordaza especial de reducción del desecho



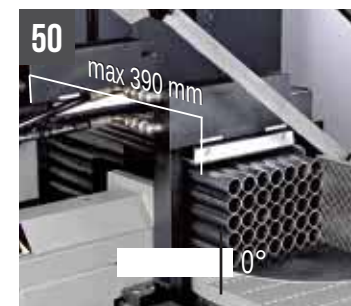
47
COBRA 352 NC 5.0 - Serie de garras de peine
de nylon máx. 75x75



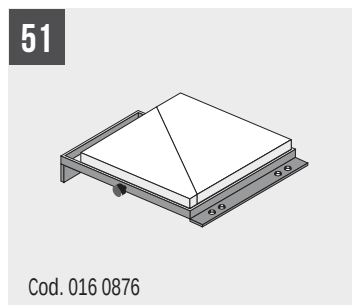
48
COBRA 352 NC 5.0 - Serie de garras de peine
de nylon para reducción de desecho máx.
70x70 mm



49
SHARK 281 NC 5.0 - Mordazas verticales
hidráulicas para cortes en manojos (máx
170x130 mm)

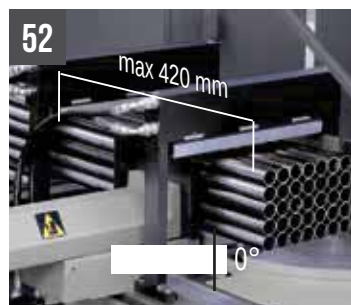


50
SHARK 282 NC 5.0 - mordazas verticales
hidráulicas para cortes en manojos (máx
170x130 mm)



Cod. 016 0876

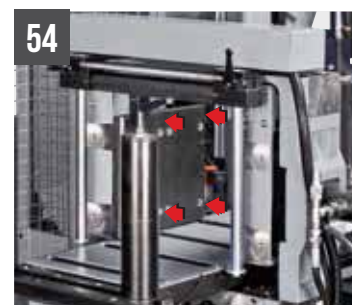
SHARK 282CCS/SXlevo - SHARK 332CCS/
SXlevo - Adaptador SMV



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



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



54
SH 230 NC HS 5.0 - Retroceso automático de
la mordaza del alimentador 8mm



55
SHARK 332 SXI/NC 5.0 - 382 SXI
Dispositivo limpia-hoja de cepillo motorizado



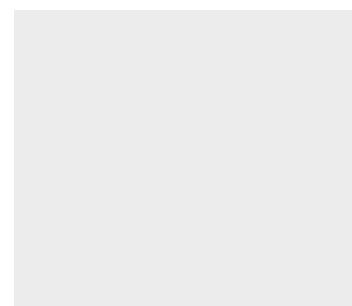
56
Plataforma de rodillos del lado de carga
para módulos de garras de peine a partir de
1500 mm



57
KIT 2 rodillos verticales para superficies K110



58
KIT 2 rodillos verticales para superficies
K110HD



60
Evacuador de virutas motorizado

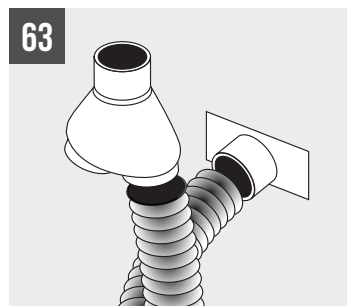
ACCESORIOS



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



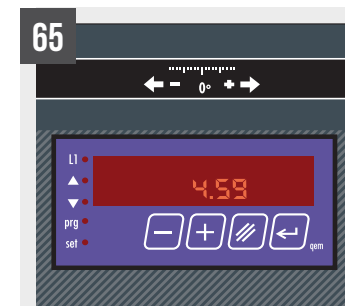
62 Aspirador completo



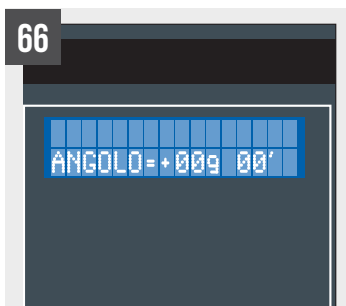
63 COBRA NC 5.0 - kit doble aspiración



64 Pedestal de chapa



65 SH 332/452 -1 CCS HYDRA
Visualización ángulo de corte



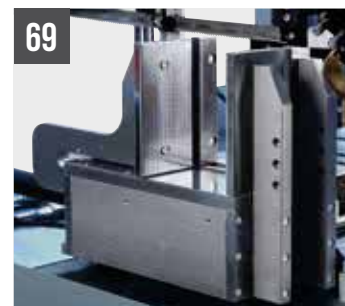
66 SHARK 332/382/452-1 SXlevo
Visualización ángulo de corte



67 SMV 3000



68 SMV 3000 PRO



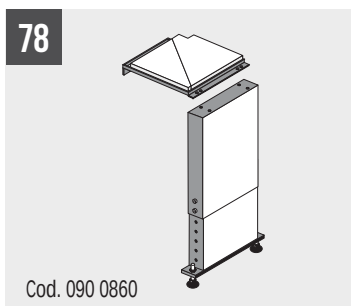
69 SHARK 230 NC HS 5.0
Mordaza de corte y doble bloqueo



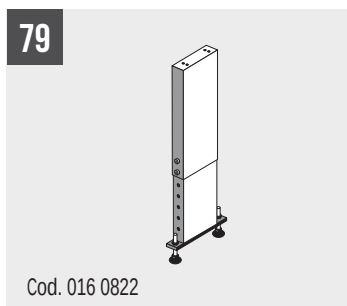
76 SHARK 332 NC 5.0
Visualización ángulo de corte



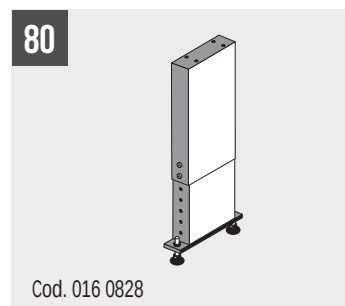
77 KIT 2 rodillos verticales para superficies K110



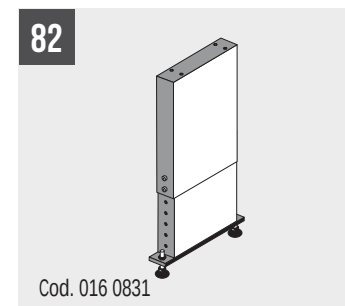
78 SHARK 382CCS/SXI
K210 Adaptador lado descarga



79 Soporte para plataforma de rodillos K40



80 Soporte para plataforma de rodillos K110



82 Soporte para plataforma de rodillos K210

TOPE Y VARILLAS MILIMETRADAS

PLATAFORMAS DE RODILLOS MODULARES

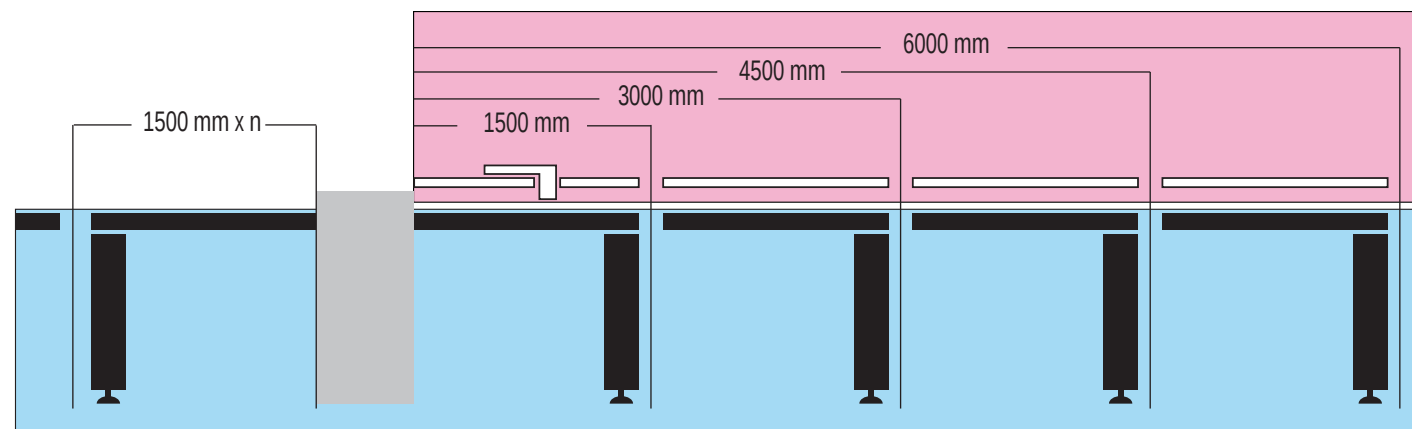


R

tope y varillas milimetradas

K

plataformas de rodillos modulares



	K40	K110	K110HD	K210
R1	●	●		
R2	●	●		●
R3	●	●		●

TOPE Y VARILLAS MILIMETRADAS

R1



R1 TOPE ABATIBLE (modelo pequeño) para plataforma de descarga tipo K40 y K110

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

R2



R2 TOPE ABATIBLE (modelo medio) para plataforma de descarga tipo K40, K110, K210 y 250.

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

R3



R3 TOPE ABATIBLE (modelo grande) para plataforma de descarga tipo K40, K110, K210 y 250.

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

PLATAFORMAS DE RODILLOS MODULARES

71



K40

72



K110

73

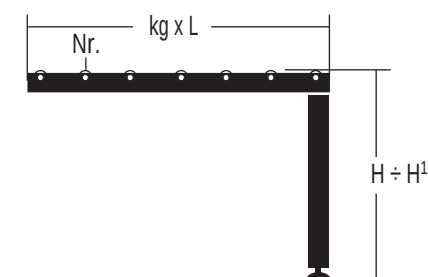
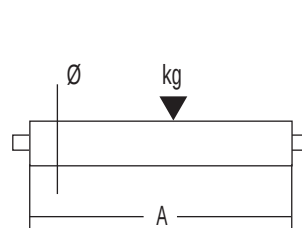


K110 HD

74



K210



Modelo	Ø mm	kg	A	P	Nr. x L	kg x L	H ÷ H¹
K 40	24	40	190	245	7	280 X 1500	735 ÷ 1070
K 110	32	110	330	360	6	660 X 1500	618 ÷ 908
K 210	35	210	460	490	6	1260 X 1500	620 ÷ 915
K 110 HD	50	250	340	371	6	1500 X 1514	840 ÷ 910

SIERRAS DE CINTA



		Longitud de barra restante que no puede alimentarse (mm)	Corte mínimo (mm)	Velocidad alimentador (m/min)	Peso máximo que puede arrastrar el alimentador (kg)	Altura plan de trabajo (mm)	Capacidad de corte con mordazas para cor- tes en manojos (mm)	Capacidad cuba para líquido refrigerante (Lt)	Capacidad del depósito centralita hidráulica (Lt)	Dimensiones cinta (mm)
	PH 211/1	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 X 20 X 0,9
	PH 211/1 - HB	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 X 20 X 0,9
	PH 261/1	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 27 X 0,9
	PH 261/1 - HB	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 27 X 0,9
	PH 262	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 27 X 0,9
	PH 262 - HB	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 281	-	-	-	-	870	-	13		2950 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 281 CCS	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 281 SXI evo	-	-	-	-	875	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 281 NC 5.0	260	10	4,0	1360	870	max 170X130	120	2,5	2950 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 282	-	-	-	-	870	-	13	35	2950 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 282 CCS	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 282 SXI evo	-	-	-	-	861	-	13	2,5	2950 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 282 NC 5.0	300	12	4,0	1360	870	max 170X130	120	35	2950 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 331 NC 5.0 spider	210	10	4,0	1360	900	max 320X150	100	35	3320 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 332 CCS	-	-	-	-	870	-	60	35	3320 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 332 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3320 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 332 SXI evo	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3320 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 332 NC 5.0	400	10	4,0	1360	870	max 320X160	120	35	3320 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 382 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3440 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 382 SXI evo	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3440 ±20 X 27 X 0,9
	SHARK 452-1 CCS	-	-	-	-	870	-	80	-	4500 ±20 X 34 X 1,1
	SHARK 452-1 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	80	2,5	4500 ±20 X 34 X 1,1
	SHARK 452-1 SXI evo	-	-	-	-	870	-	80	2,5	4500 ±20 X 34 X 1,1
	SHARK 230 NC HS 5.0	85	10	4,0	1360	870	230X230	95	33	2950 ±20 X 27 X 0,9

SIERRAS VERTICALES DE DISCO HSS PARA METALES



TIGER 352/MA	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 X 32 X 2,5
TIGER 352 SX evo	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 X 32 X 2,5
TIGER 352 NC 5.0	320	10	4,5	1360	950	70X70	20	-	HSS 350 X 32 X 2,5
TIGER 372 SX evo	-	-	-	-	950	-	80	-	HSS 370 X 32 X 3.0

SIERRAS DE DISCO HSS PARA METALES



WILLY 225	-	-	-	-	-	-	2	-	HSS 225 X 32 X 1,9
-----------	---	---	---	---	---	---	---	---	--------------------



FALCON 251	-	-	-	-	995	-	4,5	-	HSS 250 X 32 X 2.0
FALCON 302	-	-	-	-	928	-	2,5	-	HSS 300 X 32 X 2,5
FALCON 352/MA	-	-	-	-	970	-	4,2	-	HSS 350 X 32 X 2,5

SIERRAS DE DISCO HM PARA ALUMINIO



COBRA 352/MA	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3,4
COBRA 352 SX evo	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3,4
COBRA 352 NC 5.0	385		6,0	1360	940	75X75	1/10	-	HM 350 X 32 X 3,4

SISTEMA DE MEDICIÓN



SMV 3000					850÷970				
SMV 3000 PRO					850÷970				