



**VELOCEX LINE**

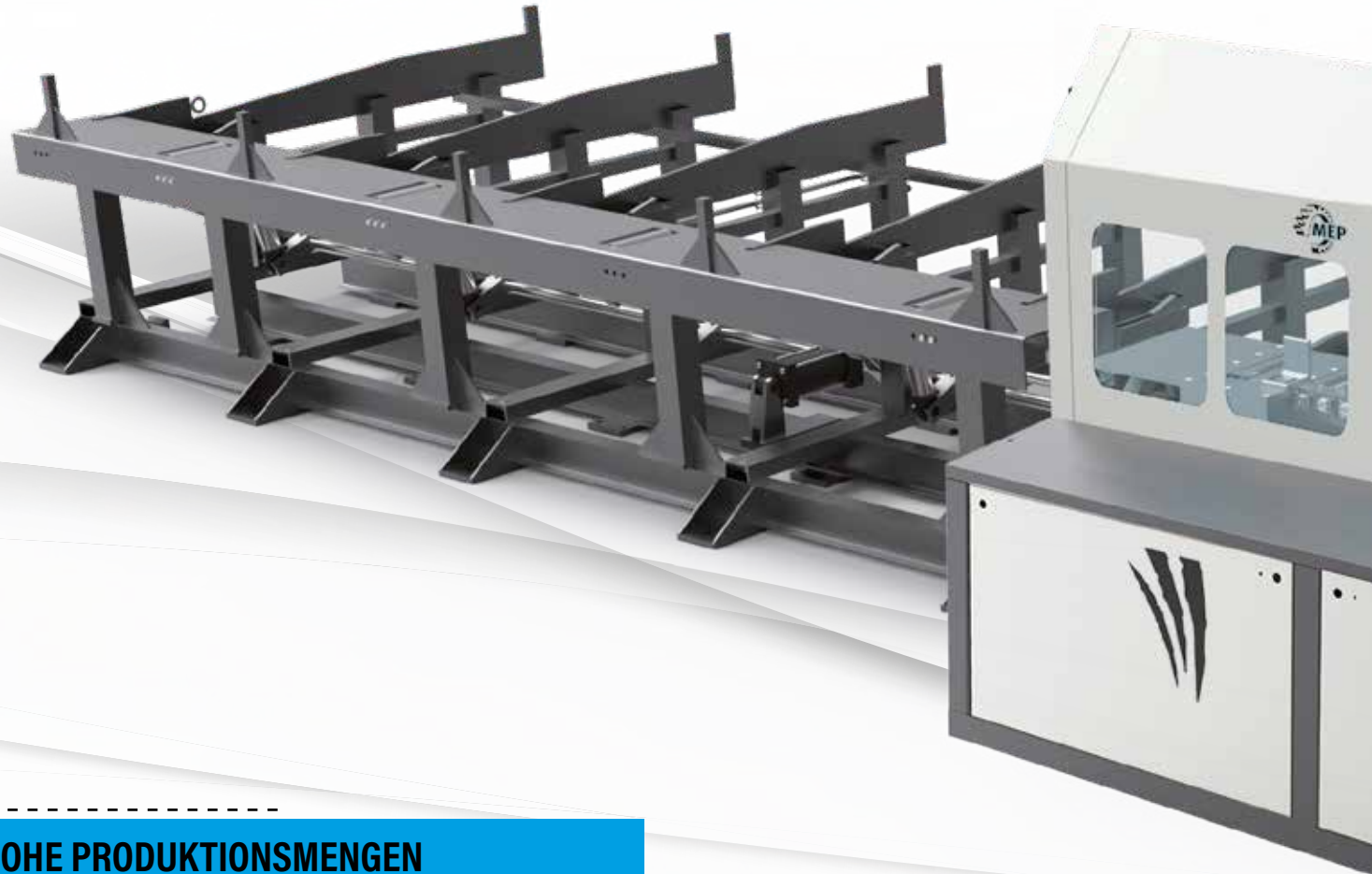
**MINIMALE RESSOURCEN FÜR MAXIMALEN PROFIT**

**DE**

# VELOCEX 65 / VELOCEX 80 / VELOCEX 100 / VELOCEX 125 / VELOCEX 150 / VELOCEX 175

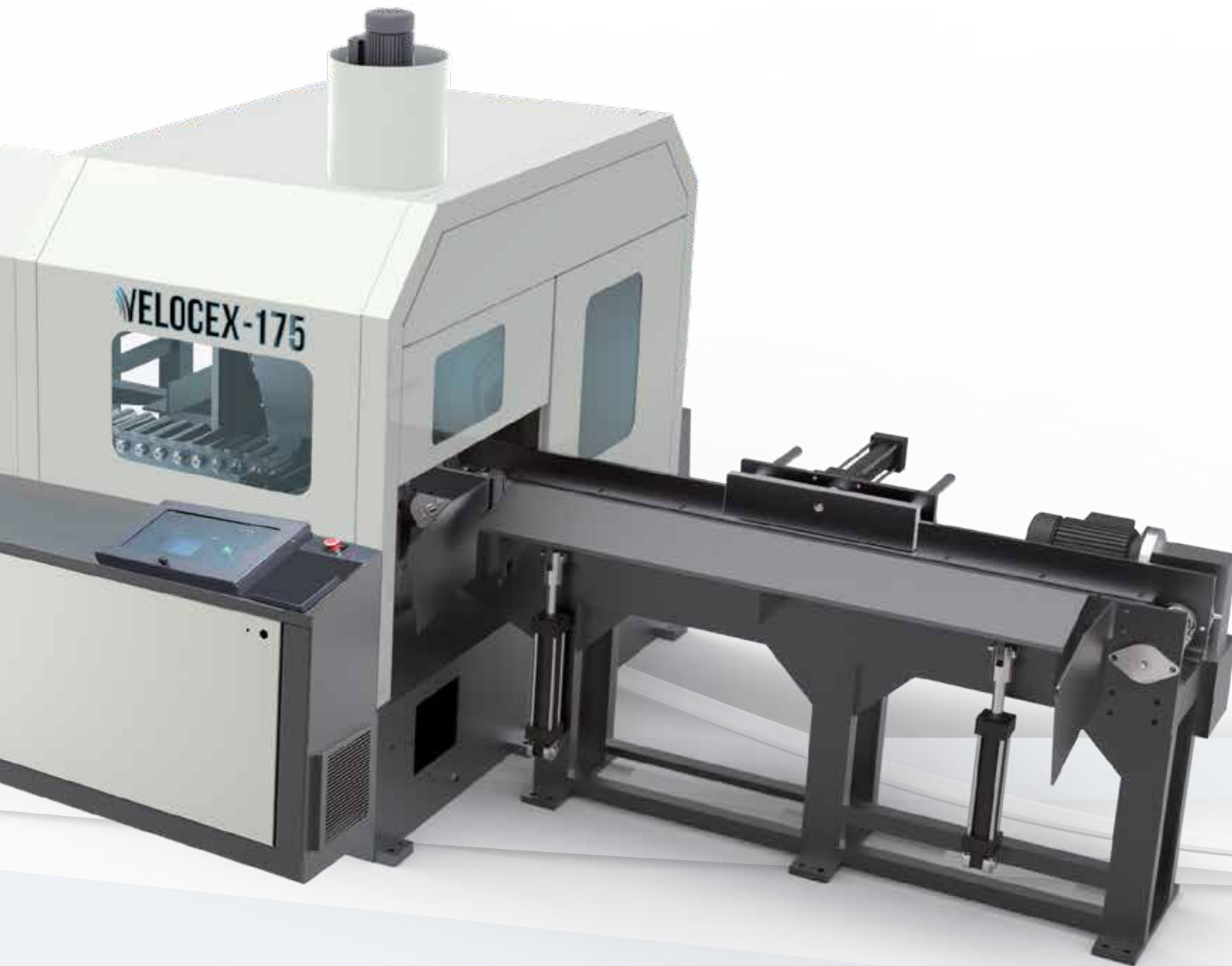
KREISSÄGE > AUTOMATISCH CNC > MIT HARTMETALLSÄGEBLÄTTERN

- 0°-Schnitte für jede Art von Stahl oder Legierung
- voll - profiliert - rund /quadratisch / rechteckig / rohrförmig



**LEISTUNGSEFFIZIENTE KREISSÄGEN FÜR HOHE PRODUKTIONSMENGEN**

**SÄGEBLÄTTER MIT HARTMETALL- ODER KERAMIKPLÄTTCHEN FÜR HOHE LEISTUNG, AUSGEZEICHNETE SCHNITTQUALITÄT UND PRÄZISE SCHNITTGUTLÄNGE!**



## MASCHINENKONTROLLE ÜBER SPS MIT TOUCH-SCREEN

### Einstellbare Arbeitsparameter: Absenkgeschwindigkeit des Sägekopfs, Abtragungsstärke, Drehzahl des Sägeblatts, Anzahl der durchzuführenden Schnitte, Materialabmessungen, Schnittlänge.

- Für rohrförmiges und profiliertes Schnittgut kann eine Drehzahlverringering beim Ein- und Ausfahren der Kreissäge in und aus dem Schnittgut programmiert werden.
  - An der Maschine werden die Dauer des Schnitts, die Zykluszeit und die Anzahl der durchgeführten Schnitte angezeigt.
- > Farb Touch-Screen MITSUBISHI.
  - > „Geführte Programmierung“ für eine einfache Einstellung der Bearbeitungszyklen.
  - > Es können bis zu 200 Schnittprogramme eingegeben werden. 12 Schnittprogramme können mit alphanumerischen Namen gespeichert werden.
  - > Menü der Stahlsorten und Erweiterungsmöglichkeit mit anderen Materialien.
  - > Das Schnittprogramm wird anhand der Zykluszeit, der Gesamtzeit des Programms, der Schnittgutzahl und der Werkzeugdauer überwacht.
  - > Bis zur 5 verschiedene Schnittgutlängen pro Programm.
  - > Barroptimierung durch genaue Wiederholung der Schnittsequenz für jeden Barren.
  - > Bedienung aller beweglichen Teile in manuellem Zyklus.
  - > Schnittlängen, PTL und Drehzahl des Sägeblatts können augenblicklich geändert werden.
  - > Nullstellung des Sägekopfs vor Beginn des automatischen Zyklus.
  - > Anzeige der Fehlercodes mit Beschreibung des Problems.
  - > Spezialprogramme für rohrförmiges Material, z.B. verlangsamtes Ein- und Ausfahren des Sägeblatts
  - > Diagnose alle Ausgänge und Achsenparameter.



## TECHNISCHE DATEN

	VELOCEX - 65
<b>Barrenlänge</b>	3000-6000 mm
<b>Stumpfstoßschnitt</b>	0 - Programmierbarer Nullwert ab 10 mm Länge
<b>Schnittlänge</b>	6 mm bis zur Gesamtlänge des Barrens
<b>Schrittmotor</b>	6 - 500 mm
<b>Barrenreststück</b>	40 mm / 40 mm + Schnittlänge
<b>Sägeblatt</b>	Hartmetall-/Keramikplättchen Dia 250x2.0x1.70x32, 4/9/50 & 4/11/63 mm
<b>Drehzahl des Sägeblatts</b>	Änderung der Geschwindigkeit zwischen 50 und 200 m/min
<b>Sägeblattmotor</b>	75 Kw
<b>Motor des hydraulischen</b>	22 Kw
<b>Steuergeräts Barrenlager</b>	Geneigte Ausführung mit einer Zuführbreite von 710 mm
<b>Max. Schnittleistung des geneigten Stangenlader</b>	1700 Kg
<b>Maschinengewicht</b>	2500 Kg
<b>Abmessungen (mm)</b>	2500 x 950 x 1900
<b>Versandabmessungen (mm)</b>	1950 x 1980 x 2225
<b>Zuführgeschwindigkeit in mm/sec</b>	200 mm/sec
<b>Zuführertoleranz pro 100 mm</b>	0.03 mm
<b>Längentoleranz pro 100 mm</b>	+/- 0.1 mm



10 - 65 mm



10 - 50 mm



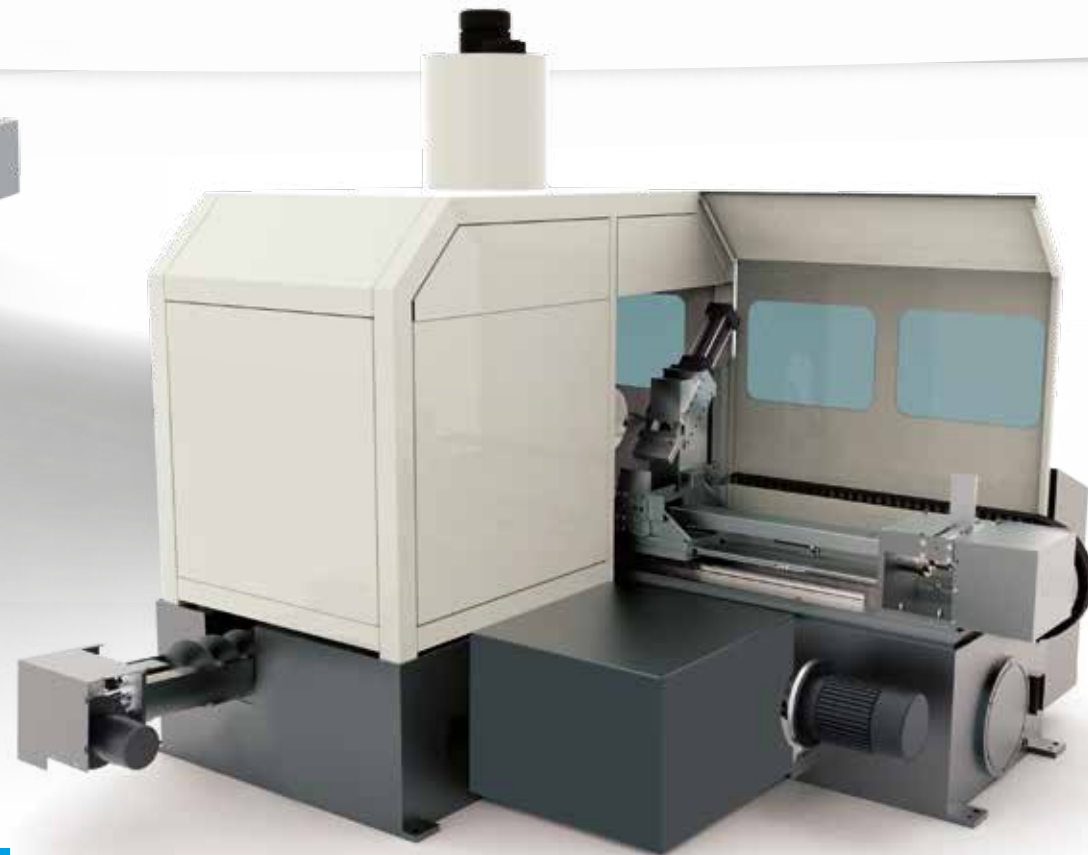
10 - 55 mm

	VELOCEX - 80	VELOCEX - 100	VELOCEX - 125	VELOCEX - 150	VELOCEX - 175
<b>Barrenlänge</b>	3000-6000 mm	3000-6000 mm	3000-6000 mm	3000-6000 mm	3000-6000 mm
<b>Stumpfstoßschnitt</b>	0 - Programmierbarer Nullwert ab 10 mm Länge	0 - Programmierbarer Nullwert ab 10 mm Länge	0 - Programmierbarer Nullwert ab 10 mm Länge	0 - Programmierbarer Nullwert ab 10 mm Länge	0 - Programmierbarer Nullwert ab 10 mm Länge
<b>Schnittlänge</b>	6 mm bis zur Gesamtlänge des Barrens	10 mm bis zur Gesamtlänge des Barrens	10 mm bis zur Gesamtlänge des Barrens	20 mm bis zur Gesamtlänge des Barrens	20 mm bis zur Gesamtlänge des Barrens
<b>Schrittmotor</b>	6 - 1000 mm	10 - 1000 mm	10 - 1000 mm	20 - 1000 mm	20 - 1000 mm
<b>Barrenreststück</b>	65 mm / 80 mm + Schnittlänge	100 mm / 90 mm + Schnittlänge	100 mm / 90 mm + Schnittlänge	100 mm / 120 mm + Schnittlänge	100 mm / 120 mm + Schnittlänge
<b>Sägeblatt</b>	Hartmetall-/Keramikplättchen Dia 285 x 2,0 x 1,70 x 32, 4/9/50 & 4/11/63 mm Dia 315 x 2,0 x 1,70 x 32, 4/12/90 & 4/11/63 mm	Hartmetall-/Keramikplättchen Dia 360 x 2,6 x 2,25 x 40, 4/15/80 & 4/12/90 mm Dia 390 x 2,6 x 2,25 x 40, 4/15/80 & 4/12/90 mm	Hartmetall-/Keramikplättchen Dia 420 x 2,7 x 2,25 x 50, 4/15/80 & 4/12/90 mm Dia 460 x 2,7 x 2,25 x 50, 4/15/80 & 4/12/90 mm	Hartmetall-/Keramikplättchen Dia 460 x 2,7 x 2,25 x 50, 4/15/80 & 4/12/90 mm Dia 530 x 2,7 x 2,25 x 50, 4/15/80 & 4/12/90 mm	Hartmetall-/Keramikplättchen Dia 560 x 3,0 x 2,5 x 50, 4/15/80 & 4/12/90 mm
<b>Drehzahl des Sägeblatts</b>	Änderung der Geschwindigkeit zwischen 50 und 200 m/min	Änderung der Geschwindigkeit zwischen 50 und 200 m/min	Änderung der Geschwindigkeit zwischen 50 und 200 m/min	Änderung der Geschwindigkeit zwischen 50 und 200 m/min	Änderung der Geschwindigkeit zwischen 50 und 200 m/min
<b>Sägeblattmotor</b>	11 Kw	15 Kw	18.6 Kw	30 Kw	30 Kw
<b>Motor des hydraulischen</b>	2.2 Kw	2.2 Kw	2.2 Kw	2.2 Kw	2.2 Kw
<b>Steuergeräts Barrenlager</b>	Geneigte Ausführung mit einer Zuführbreite von 710 mm	Geneigte Ausführung mit einer Zuführbreite von 1070 mm	Geneigte Ausführung mit einer Zuführbreite von 1070 mm	Geneigte Ausführung mit einer Zuführbreite von 885 mm	Geneigte Ausführung mit einer Zuführbreite von 885 mm
<b>Max. Schnittleistung des geneigten Stangenlader</b>	2500 Kg	5000 Kg	6000 Kg	7500 Kg	9000 Kg
<b>Maschinengewicht</b>	3000 Kg	4000 Kg	4500 Kg	5000 Kg	5500 Kg
<b>Abmessungen (mm)</b>	2500 x 2550 x 1900	2800 x 2550 x 2050	2800 x 2550 x 2050	3700 x 2600 x 2100	3700 x 2600 x 2100
<b>Versandabmessungen (mm)</b>	2150 x 2585 x 2245	2150 x 2660 x 2360	2150 x 2660 x 2360	2170 x 2660 x 2485	2170 x 2660 x 2485
<b>Zuführungsgeschwindigkeit in mm/sec</b>	200 mm/sec	200 mm/sec	200 mm/sec	200 mm/sec	200 mm/sec
<b>Zuführertoleranz pro 100 mm</b>	0.03 mm	0.03 mm	0.03 mm	0.03 mm	0.03 mm
<b>Längentoleranz pro 100 mm</b>	+/- 0.1 mm	+/- 0.1 mm	+/- 0.1 mm	+/- 0.1 mm	+/- 0.1 mm

Bei Schnittgutlängen von mehr als 200 mm ist beim Entladen eine Stützvorrichtung erforderlich

**SCHNITTLISTUNG**


	10 - 80 mm	25 - 100 mm	25 - 125 mm	30 - 150 mm	50 - 175 mm
	10 - 60 mm	25 - 80 mm	25 - 90 mm	30 - 130 mm	50 - 130 mm
	10 - 65 mm	25 - 90 mm	25 - 100 mm	30 - 140 mm	50 - 145 mm



**BENUTZERFREUNDLICHE PROGRAMMIERUNG DER SCHNITTZYKLEN**

Das Sägeblatt kehrt nach jedem Schnittvorgang erst wieder in die Ausgangsstellung, nachdem der Barren nach hinten gefahren ist, damit der Kontakt mit dem Material vermieden und das Plättchen des Sägeblatts nicht beschädigt werden. Der über ein Untersetzungsgetriebe gesteuerte Antrieb schafft jegliches Spiel ab.



- 
- Antrieb mit magnetischer Kupplung für eine längere Lebensdauer der Scheibe.
  - Ein Servomotor mit Kugelumlaufspindel sorgt für den Vorschub des Sägekopfs.

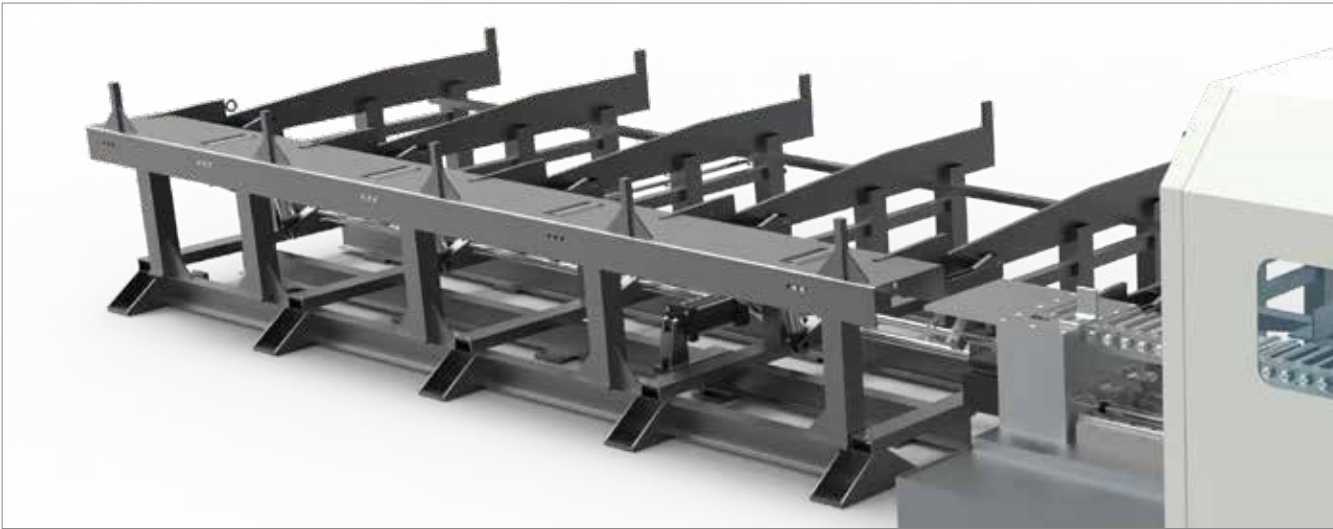




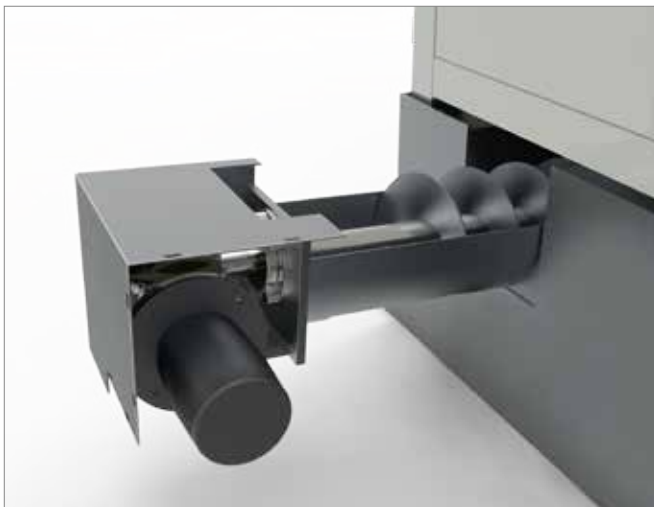
■ Elektromotor und  
Untersetzungsgetriebe sind mit  
Riemen und Riemenscheiben  
verbunden und gleiten auf  
linearen, geneigten Führungen.  
Hierdurch werden das Einfahren  
des Sägeblatts in das Sägegut  
optimiert und eventuelle  
Vibrationen verhindert, was  
wiederum einen wichtigen  
Beitrag zur Verlängerung der  
Lebensdauer des  
Werkzeugs liefert.

## > PRODUKTIONSLEISTUNG

\_ Schnelles Laden des Barrens in den Zuführer der Maschine.



\_ Späneförderer mit Schnecke für jegliches Material mit einer max. Höhe des Ablasses von 300 mm. Optional erhältlicher, magnetischer Späneförderer für die Außenbefestigung, NUR für Eisenmaterial geeignet.



\_ Angetriebene hydraulische Bürste für das Entfernen von Spänen aus den Sägeblatffreiräumen und für eine längere Lebensdauer des Sägeblatts.



\_ Automatische Schmierung aller beweglichen Teile zur Gewährleistung eines korrekten Betriebs. Die Schmierung kann über die Maschinensteuerung zeitlich vorprogrammiert werden.

\_ Ein Standsensor meldet dem Bediener, wenn der Ölstand unter die Mindestschwelle sinkt. Hierdurch werden Maschinenstillstände vermieden und eine Schmierung während des Sägebetriebs gewährleistet.





- Am HMI Display werden die Anzahl der programmierten Werkstücke, das laufende Programm und die Stromaufnahme des Sägeblattmotors angezeigt.
- Es befindet sich an einer leicht für Programmierungs- und Wartungsarbeiten zugänglichen Stelle auf der Vorderseite der Maschine.
- Das HMI Display gibt auch Aufschluss über die erforderliche Schnittkraft.

## > GENAUIGKEIT

\_ Der Stumpfstoßschnitt und das Reststück werden automatisch durch eine bewegliche Werkstückführung von den brauchbaren Werkstücken getrennt. \* Optional ist der kettenbetriebene Entlader für lange Schnitte erhältlich.



\_ Automatischer Rückzug des Zuführers nach jedem Schnitt um eine Reibung mit dem Material zu vermeiden.

\_ Einfach zu ersetzende Einlagen für die Sägeblattführung.



## > SICHERHEIT

\_ Vollständig durch ein Schutzgehäuse gesicherte Maschine.

\_ Alle Maschinenklappen sind mit Sicherheitsschaltern ausgestattet, die die Maschine beim Öffnen der Klappe während des Betriebs sofort stoppen.

\_ Die Fronttüren können vollständig geöffnet werden, um den Austausch des Sägeblatts zu erleichtern. Sicherheitssensor für die Meldung eines Druckabfalls des minimalen Systems (MICROMIST). frontale Sicherheitsabdeckung des Barrenlagers.

> FORTSCHRITTLICHE TECHNOLOGIE FÜR HOHE LEISTUNG UND GESCHWINDIGKEIT

\_ Servomotor.



\_ Der Sägekopf bewegt sich auf linearen Führungen und Belägen mit Kugelumlaufspindel.



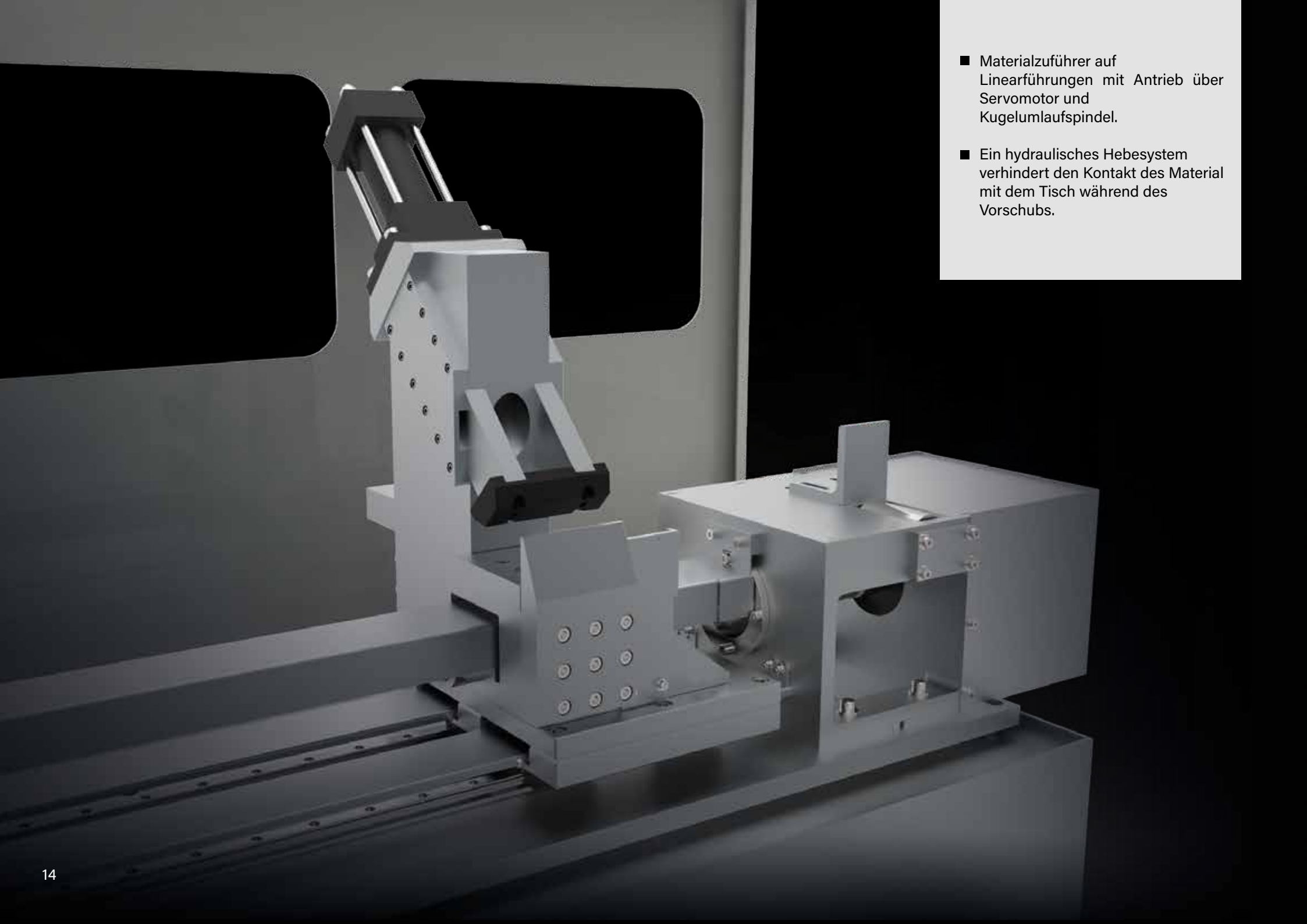
\_ Über FU verstellbare Sägeblattdrehzahl und Displayanzeige.



\_ Elektromagnetische Bremse zur Vermeidung eines Antriebsspiels und somit längere Lebensdauer des Sägeblatts.



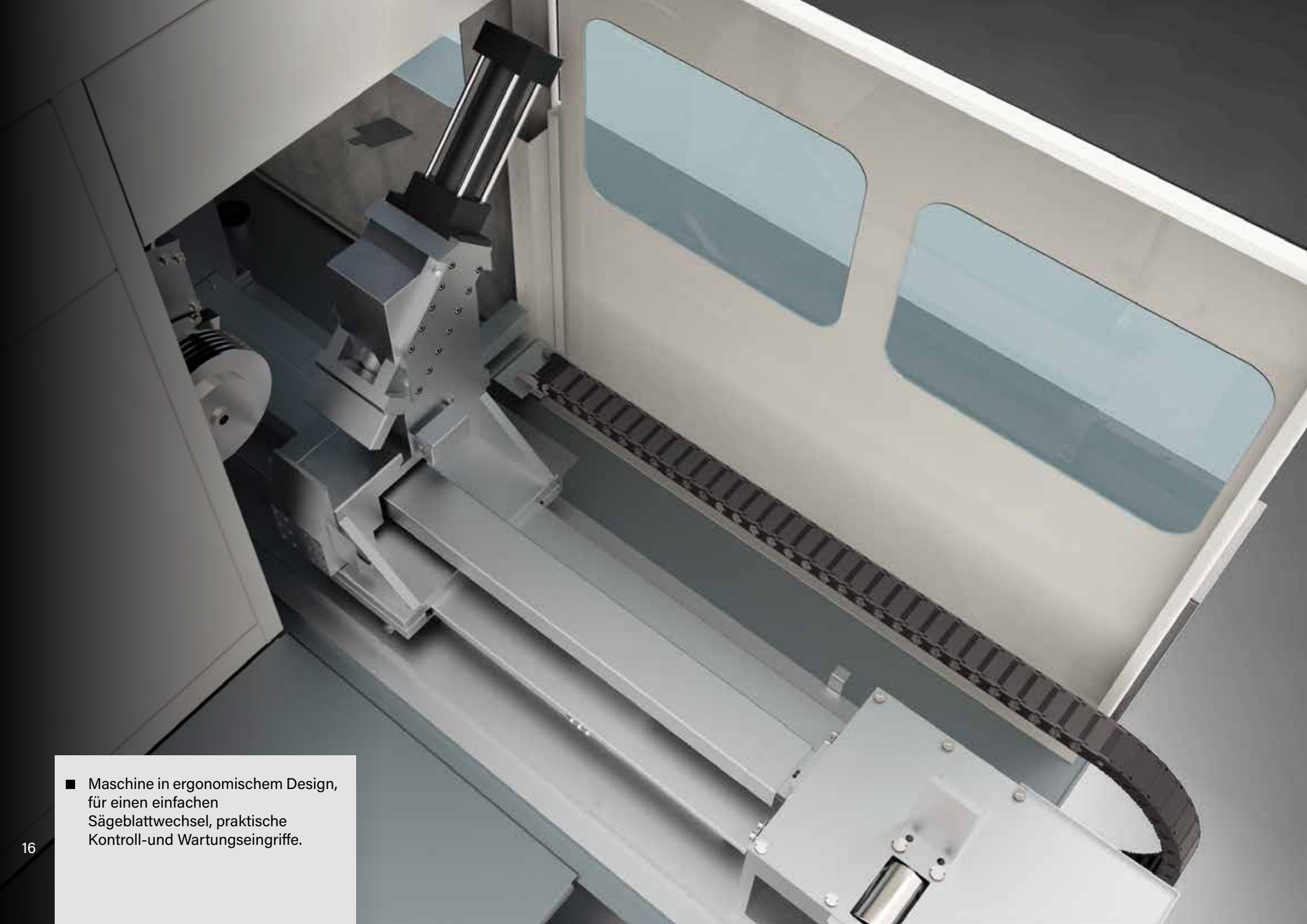
HYDRAULIKAGGREGAT DER NEUESTEN GENERATION  
GEWÄHRLEISTET HOHE EFFIZIENZ UND NIEDRIGEN  
ENERGIEVERBRAUCH.



- Materialzuführer auf Linearführungen mit Antrieb über Servomotor und Kugelumlaufspindel.
- Ein hydraulisches Hebesystem verhindert den Kontakt des Material mit dem Tisch während des Vorschubs.

- Geneigte hydraulische Stirnschraubstöcke mit Spanndruckregulierung.
- Gehärteten Schraubstockbacken auf beiden Seiten des Schraubstocks.
- Geneigter Schraubstock des Zuführers für die Zuführung von Material in der korrekten Länge. Der Schrittmotor des Zuführers ermöglicht einzelne Verschiebungen von 1000 mm; die Steuerung erfolgt mittels Servomotor und Kugelumlaufspindel. Die Maschine arbeitet mit einem Spezialzyklus, falls kurzes Schnittgut gefragt ist. Die Zuführung des Barrens erfolgt in diesem Fall schrittweise, so dass ein ständig erneutes Fassen des Schraubstocks vermieden wird.
- Kleinster möglicher Schnitt ab 6 mm für alle Modelle bis zur Velocex 100





- Maschine in ergonomischem Design, für einen einfachen Sägeblattwechsel, praktische Kontroll- und Wartungseingriffe.



- LADEMAGAZIN FÜR RUNDE STANGEN (GENEIGT) 6 M
- LADEMAGAZIN FÜR NICHT RUNDE STANGEN (WAAGERECHT MIT PINS) 6 M
- BÜNDELLADEMAGAZIN MIT RIEMEN 6 M MAX 2 T
- RAUCH-ABSAUGGERÄT
- MAGNET-SPÄNEFÖRDERER (NUR AN DER STELLE VON FÖRDERSCHNECKE)
- MOTORBETRIEBENER SPÄNEFÖRDERER (NUR AN DER STELLE VON FÖRDERSCHNECKE)
- SICHERHEITSSCHUTZ F.STANGENLADEMAGAZIN
- TRAFO F. V.208, 220, 240, 480, 575
- MOTORISIERTE WERKSTÜCK-ENTLADEVORRICHTUNG 1MT FÜR LÄNGEN GRÖßER ALS 50 mm
- MOTORISIERTE WERKSTÜCK-ENTLADEVORRICHTUNG 2MT FÜR LÄNGEN GRÖßER ALS 50 mm
- MOTORISIERTE WERKSTÜCK-ENTLADEVORRICHTUNG 3MT FÜR LÄNGEN GRÖßER ALS 50 mm
- MOTORISIERTE WERKSTÜCK-ENTLADEVORRICHTUNG 1MT MIT HYDRAULISCHE TEILEAUSWERFER\*
- MOTORISIERTE WERKSTÜCK-ENTLADEVORRICHTUNG 2MT MIT HYDRAULISCHE TEILEAUSWERFER\*\*
- MOTORISIERTE WERKSTÜCK-ENTLADEVORRICHTUNG 3MT MIT HYDRAULISCHE TEILEAUSWERFER\*\*\*
- SCHWINGENDE ZUFÜHRER
- TELE SERVICE
- SAEGEBAND CERMET ODER HARTMETALL

\* **MAX. WERKSTÜCKLÄNGE FÜR DEN TEILEAUSWURF IST 500 MM**

\*\* **Max. Werkstücklänge für den Teileauswurf ist 1000 mm**

\*\*\* **Max. Werkstücklänge für den Teileauswurf ist 1500 mm**

## PLANUNG UND HERSTELLUNG VON SPEZIFISCHEN SÄGELINIEN

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

Das Team der MEP-Techniker ist imstande Maschinen und Anlagen für jegliche Anforderung zu entwerfen und zu bauen, ausgehend von spezifischen Schnittlinien bis zu Schienenfahrzeugen für das Zuschneiden von kontinuierlich von einer Formanlage produzierten Rohren usw.

## MEP SERVICE- PROGRAMM:

- KUNDENDIENST GLOBAL
- SUPPORT LOKAL

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

MEP bietet rund um die Uhr kundenspezifische Lösungen für maximale Produktionsleistung:

- TRAINING,
- SOFTWARE,
- SERVICE & SUPPORT,
- OPTIMIERUNG,
- INTEGRIERUNG,
- AKTUALISIERUNG



### ERSATZTEILE

- **Weltweit vernetzte Ersatzteillager und Logistikstandorte:**  
Pergola (ITALIEN), Woodstock (KANADA), Conway (USA), São Paulo (BRASILIEN), Suzhou (CHINA)
- **Schnelle Ersatzteillieferungen.**

### SERVICE & SUPPORT

- Der Kundendienst stellt einen Mehrwert im Unternehmen dar. Zuverlässig, dynamisch und kompetent bei der Installierung und Inbetriebnahme der Maschinen, bietet er auch Schulungskurse bei MEP für die Ausbildung von technischem Personal.

### SOFTWARE-AKTUALISIERUNG

- **EINFACHE UND SCHNELLE DATENÜBETRAGUNG:**  
Software-Aktualisierungen und -Änderungen per E-Mail für die Speicherung mittels USB Schnittstelle auf SD oder MMC Cards und danach im Controller über den entsprechenden Slot auf der Bedienkonsole.

### TRAINING

- **Hochqualifizierte Trainer festigen Ihr Know how.**
- **Weiterbildungskurse für Maschinenwärter über den spezifischen Einsatz der Maschinen.**

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



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

[museo.bronzidorati@libero.it](mailto:museo.bronzidorati@libero.it)



**MEP SPA**

Sede Operativa: Via Enzo Magnani, 1  
61045 PERGOLA (PU) ITALY

**Tel. (+39) 0721 73721**

Sede Legale: Via Brera, 3  
20121 MILANO (MI) ITALY

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

Cod. EORI IT13051480153

Capitale Sociale € 10.372.791,00 int. vers.

Pec: [mepsa@mepsaws.legalmail.it](mailto:mepsa@mepsaws.legalmail.it)

[www.mepsaws.com](http://www.mepsaws.com)

[mepsa@mepsaws.it](mailto:mepsa@mepsaws.it)