



## MEC 2000

Indicative Production per Hour (100 % of capacity)  
with conventional blade HSS and bars of 6000 mm length.

- material : St 37 –2
- Cutting speed : 150 ÷ 200 rpm
- Blade diameter : 250 ÷ 300 mm
- Blade thickness : 2 mm

Wall thickness mm	Diameter ø mm	L=100 mm prod./h	L=200 mm prod./h	L=500 mm prod./h	L=1000 mm prod./h	L=1500 mm prod./h	L=2000 mm prod./h	L= 3000 mm prod./h	Approximate cutting time sec.
	12	3800	3500	2750	2000	1600	1300	900	0,4
	15	3600	3250	2600	1930	1500	1250	900	0,4
	20	3300	3100	2500	1850	1450	1200	900	0,45
1	25	2900	2700	2200	1700	1350	1150	850	0,6
	30	2600	2350	1950	1500	1250	1050	800	0,7
	35	2400	2200	1800	1400	1150	950	700	0,8
	40	2200	2000	1650	1300	1050	800	600	0,9
	15	3400	3100	2500	1800	1500	1250	950	0,5
	20	3100	2850	2300	1700	1400	1200	900	0,6
	25	2800	2650	2100	1650	1300	1150	850	0,7
1.2	30	2500	2400	1950	1550	1200	1100	830	0,8
	35	2250	2150	1750	1400	1150	1050	800	0,85
	40	2000	1900	1600	1250	1050	950	750	0,90
	45	1750	1650	1400	1120	980	850	650	1
	12	3750	3400	2700	2000	1600	1300	980	0,4
	15	3700	3150	2500	1900	1550	1250	950	0,45
	20	3650	2850	2300	1750	1500	1200	900	0,5
	25	3550	2550	2050	1600	1350	1150	850	0,6
	30	2450	2250	1850	1450	1200	1050	800	0,7
1.5	35	2260	2090	1740	1380	1150	1000	780	0,8
	40	2080	1930	1630	1310	1100	950	740	0,9
	45	1890	1760	1520	1230	1050	900	700	1
	50	1700	1600	1400	1150	1000	850	650	1,1
	55	1580	1480	1300	1080	950	800	630	1,25
	60	1450	1350	1200	1000	900	750	600	1,4
	20	2800	2600	2250	1700	1400	1150	900	0,6
	25	2580	2400	2050	1600	1300	1080	850	0,7
	30	2340	2150	1850	1450	1200	1000	800	0,8
	35	2110	1950	1650	1300	1100	930	750	0,95
	40	1880	1700	1420	1150	1000	850	700	1,1
2	45	1780	1600	1345	1100	950	810	670	1,23
	50	1680	1500	1270	1040	900	770	640	1,35
	55	1570	1400	1200	990	850	740	610	1,5
	60	1460	1300	1120	930	800	700	580	1,65
	70	1220	1150	970	820	700	630	510	1,9
	80	1000	950	820	710	620	550	450	2,2

<b>Wall thickness</b> mm	Diameter ø mm	L=100 mm prod./h	L=200 mm prod./h	L=500 mm prod./h	L=1000 mm prod./h	L=1500 mm prod./h	L=2000 mm prod./h	L= 3000 mm prod./h	Approximate cutting time sec.
	12	3800	3500	2750	2000	1600	1300	900	0,4
	90	900	850	750	600	500	420	380	3,2

\* theoretical data without trim cut. There may be variations in productions.