

MEP SHARK 281 CCS / MDE (1125-8174084)



Control type
konventionell

Machine no.
1125-8174084

Make
MEP

Location
48683 Ahaus

Equipment:

- robust electro-hydraulic band saw (INDUSTRY)
- one-sided miter cut up to 60°
- automatic saw bow lowering
- * with continuously adjustable feed
- * limit switch at the end of the cut
- manual cutting function selectable
- 2x saw band speeds
- saw band guide made of hard metal plates
- 1x saw band
- 1x angle stop
- moving chip removal brush
- control panel - front right
- hydraulic pressure box for saw band tension
- * with analogue pressure display (manometer)
- machine base
- operating instructions in German

** SPECIAL ACCESSORIES INCLUDED:

- MEP LubeCut micro dosing device

Machine attributes

cutting diameter:	250 mm
capacity 90 degrees: flat:	280 x 200 mm
capacity 90 degrees: square:	230 x 230 mm
capacity 45 degrees: round:	190 mm
capacity 45 degrees: flat:	180 x 180 mm
capacity 45 degrees: square:	180 x 180 mm
capacity 60 degrees: flat:	110 x 110 mm
capacity 60 degrees: square:	110 x 110 mm
capacity 60 degrees: round:	120 mm
vice:	285 mm
turning speed range::	36 / 72 m/min
saw band length:	2.950 x 27 x 0,9 mm
total power requirement:	1,5/1,8 kW
weight of the machine ca.:	370 kg.
dimensions of the machine ca.:	1620 x 1360 mtr.

Machine images

© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



ZUBEHÖRE - SEITE 47 - N° 02-03-04-09-12-16-24-57-72-80

120 x 2									

SHARK
281 CCS/MA

SHARK 281 CCS (mit control System)
Benzolgeschwächter für Schnitttiefe 0° bis +60°
Kantenschneide. Materialen mit dem maximalen
Vorgeschrittenen Holz und dem Schraubstock gesch-
neiden sind. Die Schrägsäge in Länge
gesteuert. Die Abstreifung erfolgt durch das Eigen-
gewicht, wird durch eine Feder ausgeglichen
und durch einen hydraulischen Bremszylinder
reguliert. Wenn der Schnitt abgeschlossen ist, wird
das Sägeblatt von Hand bis zu der notwendigen
Position für die Zuführung des Materials hochge-
drückt.
In der 1. Ausführung (pneumatischer Schneid-
stock), erfolgt die Funktion Schneidstock auf
über dem maximal benötigten Wert um 10mm mit
Hilfsbewegung.
NEBENBESONDERHEIT: Druck 280



SHARK 281 CCS/MA