

MEP SHARK 282 CCS (1125-8170051)

© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



Steuerungsart
konventionell

Maschinennr.
1125-8170051

Hersteller/Fabrikant
MEP

Lagerort
Ahaus

Ausstattung:

- robuste elektro-hydraulische Bandsäge (INDUSTRIE)
- großer gelagerter Drehtisch
- * für Gehrungsschnitte von 45° rechts bis 60 ° links
- automatische Sägebügelabsenkung
- * mit stufenlos einstellbarem Vorschub
- * Endabschaltung bei Schnittende
- manuelle Schnittfunktion wählbar
- 2x Sägebandschwindigkeiten
- Sägebandleitung aus Hartmetallplatten
- 1x Sägebänder
- 1x Winkelanschlag
- mitlaufende Späneräubbürste
- Bedienpult - vorne rechts
- hydraulische Druckdose für Sägebänderspannung
- * mit analoger Druckanzeige (Manometer)
- Maschinenuntergestell mit Stapeltaschen
- Kühlmittleinrichtung
- Bedienungsanleitung auf Deutsch

Technische Angaben

Schnittdurchmesser:	250 mm
Schnittbereich bei 90 Grad: flach:	280 x 220 mm
Schnittbereich bei 90 Grad: vierkant:	220 x 220 mm
Schnittbereich bei 45 Grad: rund:	230 mm
Schnittbereich bei 45 Grad: flach:	220 x 200 mm
Schnittbereich bei 45 Grad: vierkant:	200 x 200 mm
Schnittbereich bei 60 Grad: flach:	140 x 100 mm
Schnittbereich bei 60 Grad: vierkant:	100 x 100 mm
Schnittbereich bei 60 Grad: rund:	110 mm
Schraubstock:	285 mm
Drehzahlbereich::	36/72 m/min
Sägebandlänge:	2.950 x 27 x 0,9 mm
Gesamtleistungsbedarf:	1,5/1,8 kW
Maschinengewicht ca.:	440 kg.
Raumbedarf ca.:	1620 x 1360 mm

Maschinenbilder



ZUBEHÖRE - SEITE 47 - N° 02-03-04-09-12-20-34-37-72-80



SHARK
282 CCS/MA

SHARK 282 CCS (mit Control System)
Sägebandschneide für Schnitte von 40° bis +80°
Funktionierendes Nachspannen des Materials
Vergewöhnen hat und den Schraubstock
geschlossenen hat und die Schwingorgane
Gang gemacht. Die Ablenkung erfolgt durch
die Führungselemente, wird durch eine Feder
ausgeglichen und durch einen hydraulischen
Bremseffekt
reguliert. Wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird
die Sägen von Hand bis zu der notwendigen
Fläche für die Zuführung des Materials
in die Anlaufphase (gegenwärtiger
Schraubstock), erfolgt die Funktion Schraub-
stock und zu über 90° (mindestens) vertikal.
(das System mit Problemstränge)
NORMANAL (siehe Druck 282)





100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000
100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000

