



Rottweg 17 • D 48683 Ahaus  
Tel. (0 25 61) 93 84-0  
Fax (0 25 61) 93 84 36  
Internet: [www.ab-maschinen.de](http://www.ab-maschinen.de)  
E-Mail: [info@ab-maschinen.de](mailto:info@ab-maschinen.de)

Schweißtechnik  
Lagereinrichtungen  
Industriebedarf  
Werksvertretungen  
Gebrauchtmaschinen

## MEP SHARK 281 CCS / MDE (1008-8174084)

© A - B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



**Control type**  
konventionell

**Machine no.**  
1008-8174084

**Make**  
MEP

**Location**  
Ahaus

### Furnishing:

- Miter band saw machine for cuts from 0 - 60 ° left
- Quick-release vice
- How manual or automatic cut works
- with stepless hydr. Feed adjustment
- hydraulic saw band tension
- Saw band 2,950 x 27 x 0.9 mm
- electrical coolant device
- Angle stop
- Chip removal brush
- Operating instructions in German

### \*\* Special accessories included:

- 1x LUBE Cut microdosing 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



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

**SHARK**  
281 CCS/MA

SHARK 281 CCS (mit control System)  
Benzolgeschwächter für Schnitttiefe 0 bis +0,7  
Kantenschneide. Materialen mit dem maximalen  
Kantenschneide für und dem Schnittstück gesch.  
Längen bis 2000 mm. Die Schnitttiefe ist un-  
geändert. Die Abmessung erfolgt durch das Eigen-  
gewicht, wird durch eine Feder ausgeglichen  
und durch einen hydraulischen Bremszylinder  
reguliert. Wenn der Schnitt begonnen ist, wird  
das Sägeblatt von Hand bis zu der notwendigen  
Tiefe für die Zuleitung des Materials hochge-  
drückt.  
In der 1. Ausführung (pneumatischer Schneid-  
druck), erfolgt die Funktion Schneidzacke auf  
über dem maximal benötigten Wert um einen mit  
Hilfsleistung.  
NEBENLIEGE: Druck 280



SHARK 281 CCS/MA