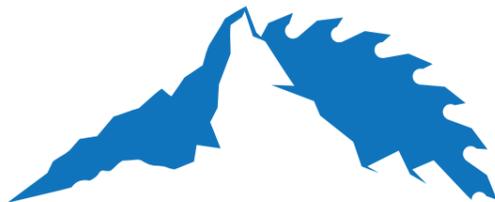


SAM

Mit gemeinsamen Zielen hoch hinaus

Die Wirtschaftlichkeit in modernen Schärf- und Sägebetrieben entscheidet sich nicht zuletzt beim Schärfen der Werkzeuge. In den heutigen Sägewerken, Sägeservice- und Sägeproduktionsbetrieben werden höchste Anforderungen an die Blattbehandlung gestellt.

Durch die hohe Ausprägung an Flexibilität ist das Team stets in der Lage sich mit Bedürfnissen auseinander zu setzen. Kundenfokussierung wird nicht nur geschrieben; es wird täglich gelebt. Mit dem Slogan „together on top“ will ISELI mit seinen Kunden gemeinsame Ziele realisieren.



In der Systemtechnik überzeugen die Produkte durch maximalen Bedienkomfort und höchsten Funktionalitäten. Auf kundenspezifische Anpassungen wird in Hohem Masse eingegangen. ISELI setzt konsequent auf neuste Technologien und langlebige Komponenten – selbstverständlich sollen die Wartungs- und Instandhaltungskosten für die Kunden so gering wie möglich gehalten werden. Qualität, die sich auszahlt!

Für einen reibungslosen Betriebsablauf bieten wir Ihnen eine zuverlässige Lieferung und Bereitstellung von Original-Ersatzteilen made by ISELI. Wir bewirtschaften 95% der Ersatzteile ab Lager.

Präzision, Wirtschaftlichkeit und Innovation

ISELI gehört zu den führenden Anbietern bei der Bearbeitung von Band-, Gatter- und Kreissägen. Das ISELI Team am Standort Schötz produziert alle Maschinen in der Schweiz und setzt aus diesem Grunde auf hohes technisches Know-how mit einer Branchenerfahrung seit über 70 Jahren.



Technologien für Bandsägen

Die grösste Auswahl für die Bearbeitung von Bandsägen weltweit. Von automatischen bis hin zu 6-Achsen betriebenen Maschinen lässt ISELI keine Kundenwünsche offen.



Technologien für Kreissägen

Mit der weltweit ersten vollautomatischen Kreissägenschärfmaschine, welche alle Schleifprozesse (Brust-, Rücken-, Spanteiler- und Flankenschleifen) in einem Arbeitsgang erledigt, setzt ISELI neue Massstäbe für hartmetallbestückte Kreissägeblätter.



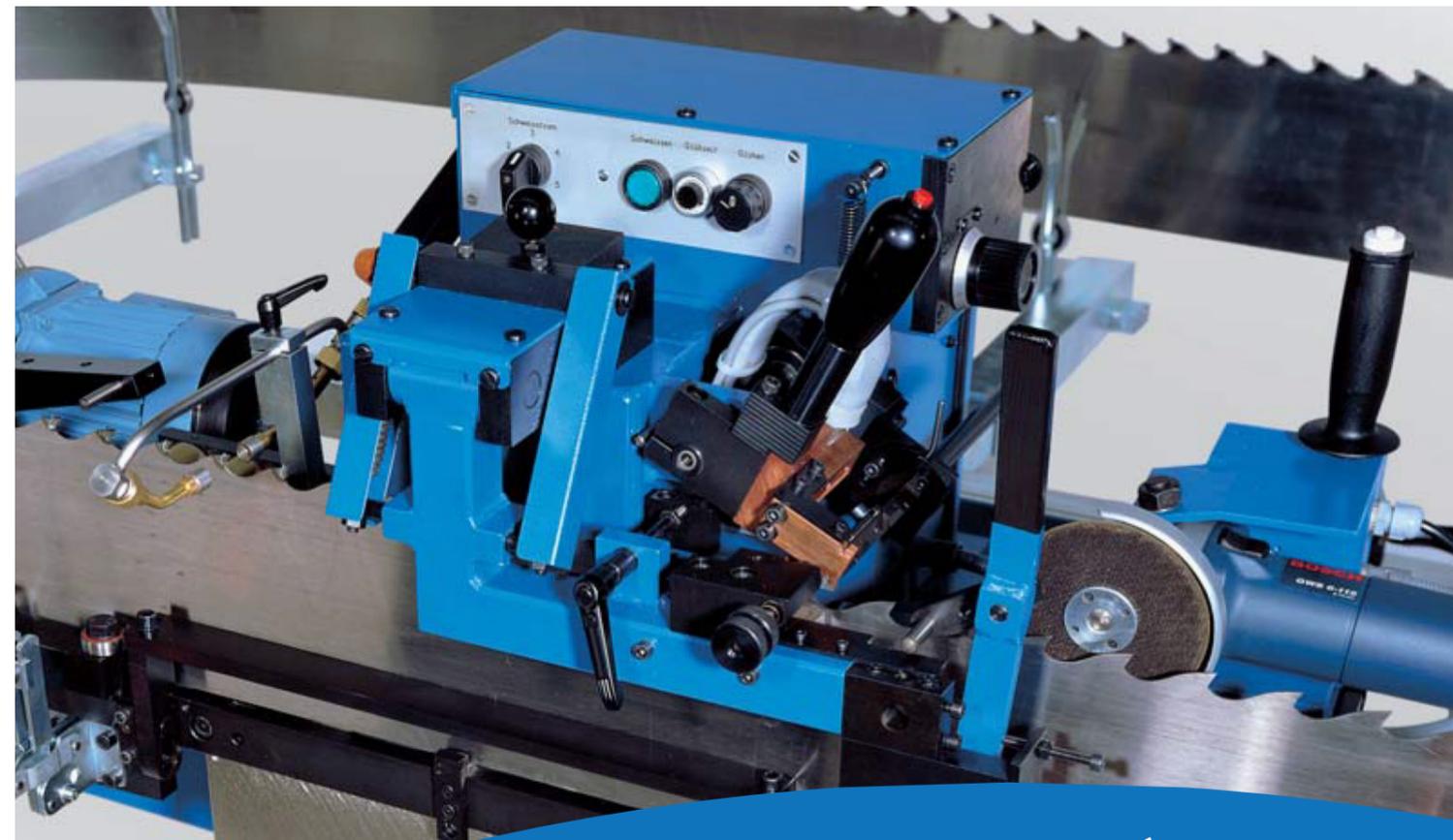
Technologien für Gattersägen

Seit 2012 wurde mit der neuen Gattersägenmaschine Typ GS 4 neue Trends gesetzt. Optimieren Sie Ihre Betriebsprozesse mit neuen Leistungen.

Mit jährlichen Neuheiten und Weiterentwicklungen hat ISELI ambitionierte Ziele.

SAM

Manuelle Stelit-Schweissmaschine zum Bestücken der Zähne von Band-, Kreis- und Gattersägen
tausendfach bewährtes Verfahren für den wirtschaftlichen Auftragsprozess



Technische Daten

Allgemeines:

Blattstärke	0.8 - 3.2 mm
Zahnteilung	13 - 115 mm
Zahnhöhe	bis 30 mm
Spanwinkel	10 - 30°
Arbeitsgeschwindigkeit	ca. 12 Zähne / min

Bandsägen:

Blattbreite	80 - 300 mm
Blattlänge	ab 5'500 mm

Kreissägen:

Aussendurchmesser	250 - 1'000 mm
Bohrungs-Durchmesser	22 - 210 mm

Gattersägen:

Blattbreite	80 - 180 mm
Verzahnungslänge	bis 1'500 mm

Stellit:

Rundstellit	Ø 3.2 / 4.0 / 5.0 / 6.4 / 8.0 mm
Formstellit (Prisma)	P 5.0 / P 6.5 mm

Elektrische Anschlusswerte:

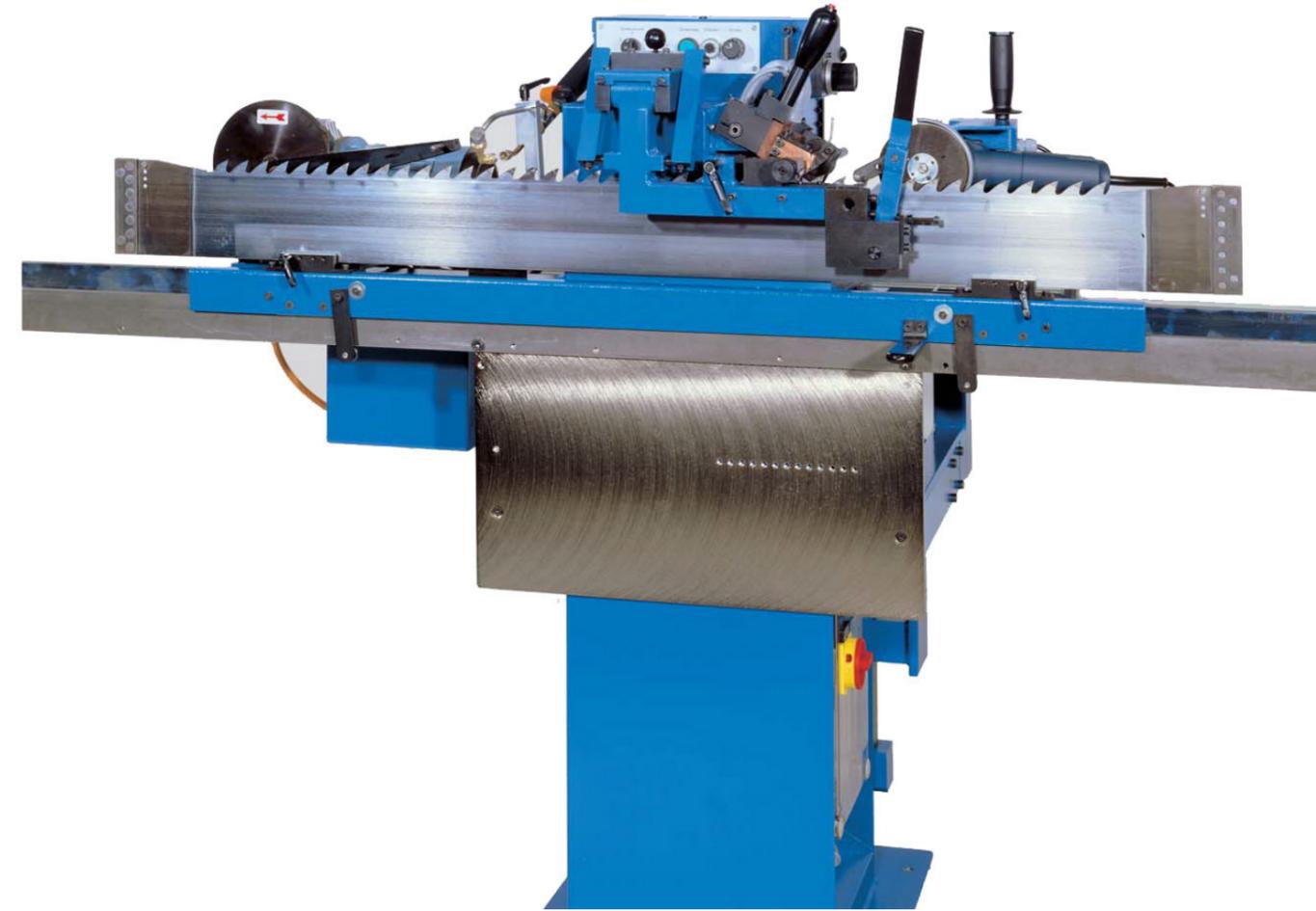
Elektrischer Anschluss	400V 3Ph N
Anschlussleistung	13.5 kVA
Schweisstrafo	300 A

Versandinformationen:

Verpackungs-Dimension	140 x 120 x 150
Versandgewicht (mit Kiste)	ca. 350 kg

Konstruktionsänderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, vorbehalten.

Spezialausführungen und kundenspezifische Anpassungen sind auf Wunsch erhältlich.



Tausendfach bewährte Technik

ISELI stellitiert Ihre Band-, Gatter- und Kreissägeblätter im Widerstandsschweißverfahren. Dieses bewährte Stellitverfahren wird eingesetzt zur Bestückung von Band-, Kreis- und Gattersägen.

Neben ausgereifter Technik zeichnet sich die SAM besonders durch die einfache Bedienbarkeit sowie dem herausragenden Preis-Leistungs-Verhältnis aus.

Stellit

Rundstellit:	Ø 3,2 / 4,0 / 5,0 / 6,4 / 8,0 mm
Formstellit:	P 5,0 / P 6,5 mm

Vorteile der SAM im Überblick

- Auf dem Markt tausendfach bewährtes Stellit-Schweißverfahren. Das Stellit wird im Widerstandsschweißverfahren aufgeschweisst.
- Das Gefüge des Stellits wird während der Schweißung nicht verändert, deshalb entstehen keine Risse oder Löcher im Stellit.
- Das Stellit wird horizontal eingeschweisst und kann in der Breite eingestellt werden.
- Das Stellit wird manuell ab Stange nachgeschoben und nach der Schweißung mit einer Trennscheibe abgetrennt.
- Es können Formstellit (Prisma) P 5,0 und P 6,5 mm sowie Rundstellit Ø 3,2 - 8,0 mm verwendet werden.
- Vor dem Schweißen müssen keine Zahnschneiden gekappt werden.
- Werden die Band- und Gattersägen wiederholt stellitiert, muss das Reststellit nicht weggeschliffen werden.
- Mit der gleichen Maschine können Band-, Kreis- und Gattersägen durch einfaches Umrüsten stellitiert werden.
- Das Bestücken der Sägen erfolgt manuell. Diese werden in einem zweiten Arbeitsgang automatisch nachgeglüht.
- Mit dem einfachen Konzept und Aufbau der Maschine ist eine einfache Bedienung gewährleistet. Es ist kein Fachmann erforderlich.
- Durch die zentrale Höhenverstellung ist ein bequemes Einlegen der Sägen garantiert.
- Es können bis zu 12 Zähne pro Minute stellitiert werden.
- Die neusten CE-Vorschriften sind vollumfänglich berücksichtigt. Die elektrische Ausrüstung entspricht der IEC-Norm-60204-1.