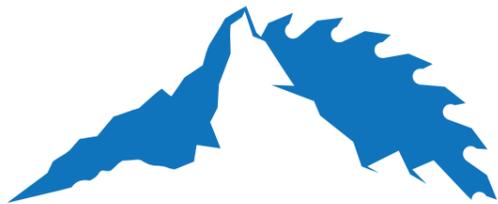


# SAA

## 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.



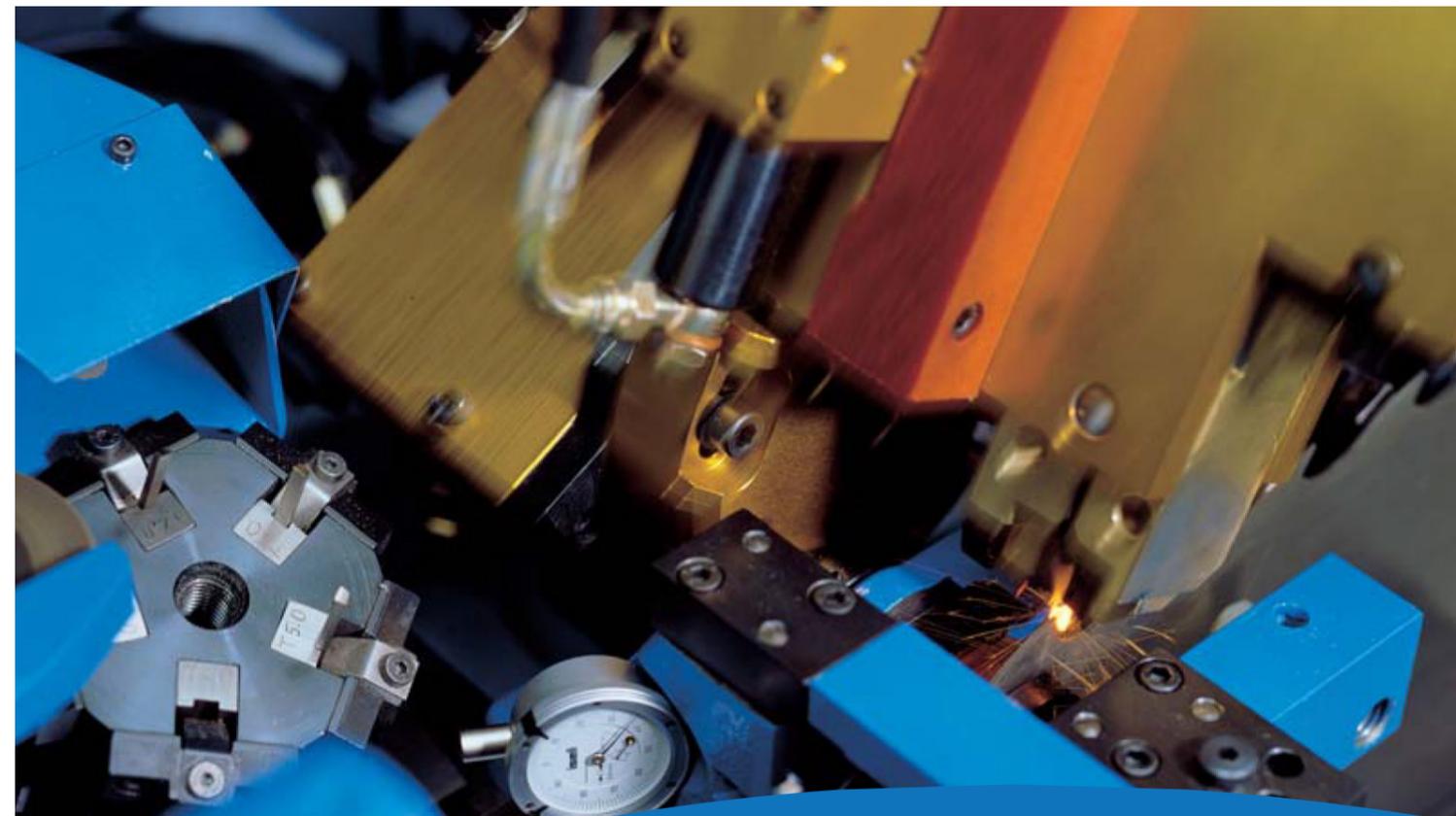
### Technologien für Gattersägen

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.

# SAA

Vollautomatische Stellite-Schweissmaschine zur Bestückung der Sägezähne  
tausendfach bewährtes Verfahren für den kostengünstigen Auftragsprozess



## Technische Daten

### Allgemeines:

Blattstärke:	0.8 - 3.2 mm
Zahnteilung	13 - 115 mm
Zahnhöhe	bis 30 mm
Spanwinkel	10 - 30°
Arbeitsgeschwindigkeit	ca. 8 Z / min **

### Bandsägen:

Blattbreite (Standard)	60 – 360 mm
Blattlänge	ab 5600 mm
Blattbreite (Option)	25 - 80 mm

### Kreissägen:

Durchmesser	250 - 1200 mm
Bohrungs-Durchmesser	22 - 210 mm

### Gattersägen:

Blattbreite	80 - 180 mm
Verzahnungslänge	bis 1'500 mm

### Elektrische Anschlusswerte:

Elektrischer Anschluss	400V 3Ph N
Anschlussleistung	9.6 kVA
Schweisstrafo	300 A

### Versandinformationen:

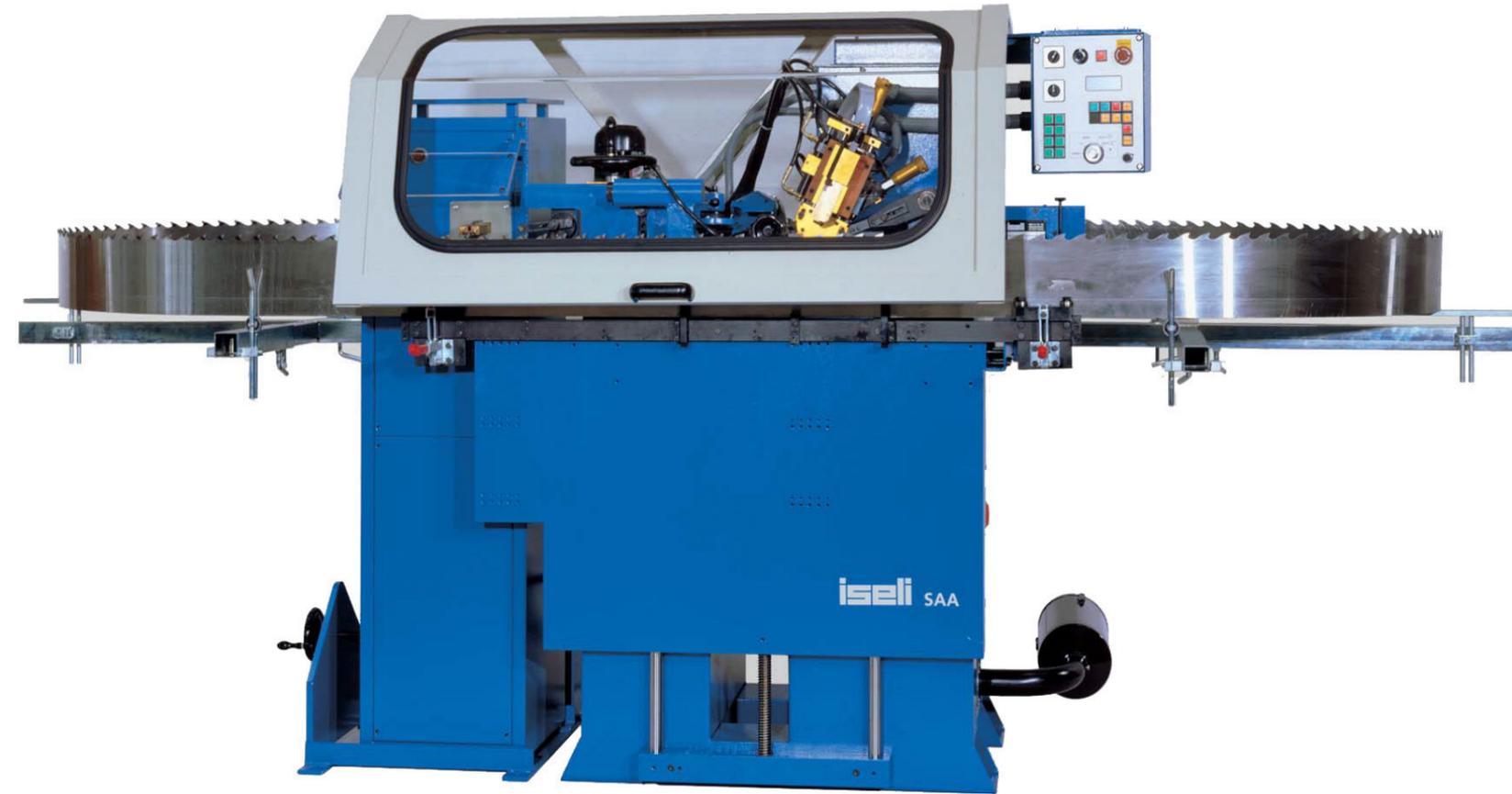
Verpackungs-Dimension	240 x 130 x 190
Nettogewicht	ca. 900 kg
Bruttogewicht	ca. 1050 kg

\*\* je nach Zahnform,  
Zahnteilung und Vorschubsystem.

Konstruktionsänderungen, die dem  
technischen Fortschritt dienen, vorbehalten.



Neues Glühgerät mit Hochfrequenz Ausglühung.  
Optional: Glüh Temperaturüberwachung mittels  
Pyrometer.



## Tausendfach bewährte Technik

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

Neben ausgereifter Technik zeichnet sich die SAA besonders durch ihre robuste Konstruktion, der einfachen Bedienbarkeit sowie der Langlebigkeit aus.

### Stellit

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

## Die Vorteile der SAA im Überblick

- Auf dem Markt tausendfach bewährtes Stellite-Schweißverfahren. Das Stellite wird im Widerstandsschweißverfahren aufgeschweisst.
- Das Gefüge des Stellites wird während der Schweißung nicht verändert, deshalb entstehen keine Risse oder Löcher im Stellite.
- Das Stellite wird vertikal eingeschweisst und kann in der Länge von 4 - 10 mm eingestellt werden.
- Das Stellite wird vom Magazin (5 Stäbe à 1000 mm) geholt und anschließend mit einer Trennscheibe abgetrennt.
- Es können Formstellit (vierkant) 2,5 - 6,5 mm sowie Rundstellit Ø 3,2 - 6,4 mm verwendet werden.
- Vor dem Stelliteieren müssen keine Zahnschneiden gekappt werden. Werden die Sägen wiederholt stelliteiert, muss das Reststellit nicht weggeschliffen werden.
- Mit der gleichen Maschine können Band-, Kreis- und Gattersägen durch einfaches Umrüsten stelliteiert werden.
- Das Bestücken von Bandsägen erfolgt vollautomatisch. Diese werden im gleichen Arbeitsgang über Hochfrequenz nachgeglüht.
- Die Maschine ist mit einer programmierbaren Steuerung ausgerüstet, was eine sehr einfache Bedienung der Maschine gewährleistet. Es ist kein Fachmann erforderlich.
- Durch die zentrale Höhenverstellung ist ein bequemes Einlegen der Sägen garantiert.
- Die hydraulische Steuerung ermöglicht es, jede die Arbeitsgeschwindigkeit einzeln einzustellen.
- Die neusten CE-Vorschriften sind vollumfänglich berücksichtigt. Die elektrische Ausrüstung entspricht der IEC-Norm-60204-1.