

SH1

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 Kreissägeschärfmaschine, welche alle Schleifprozesse (Brust-, Rücken-, Spanteiler- und Flankenschleifen) in einem Arbeitsgang erledigt, setzt ISELI neue Massstäbe für hartmetallbestückte Kreissägeblätter.



Technologien für Gattersägen

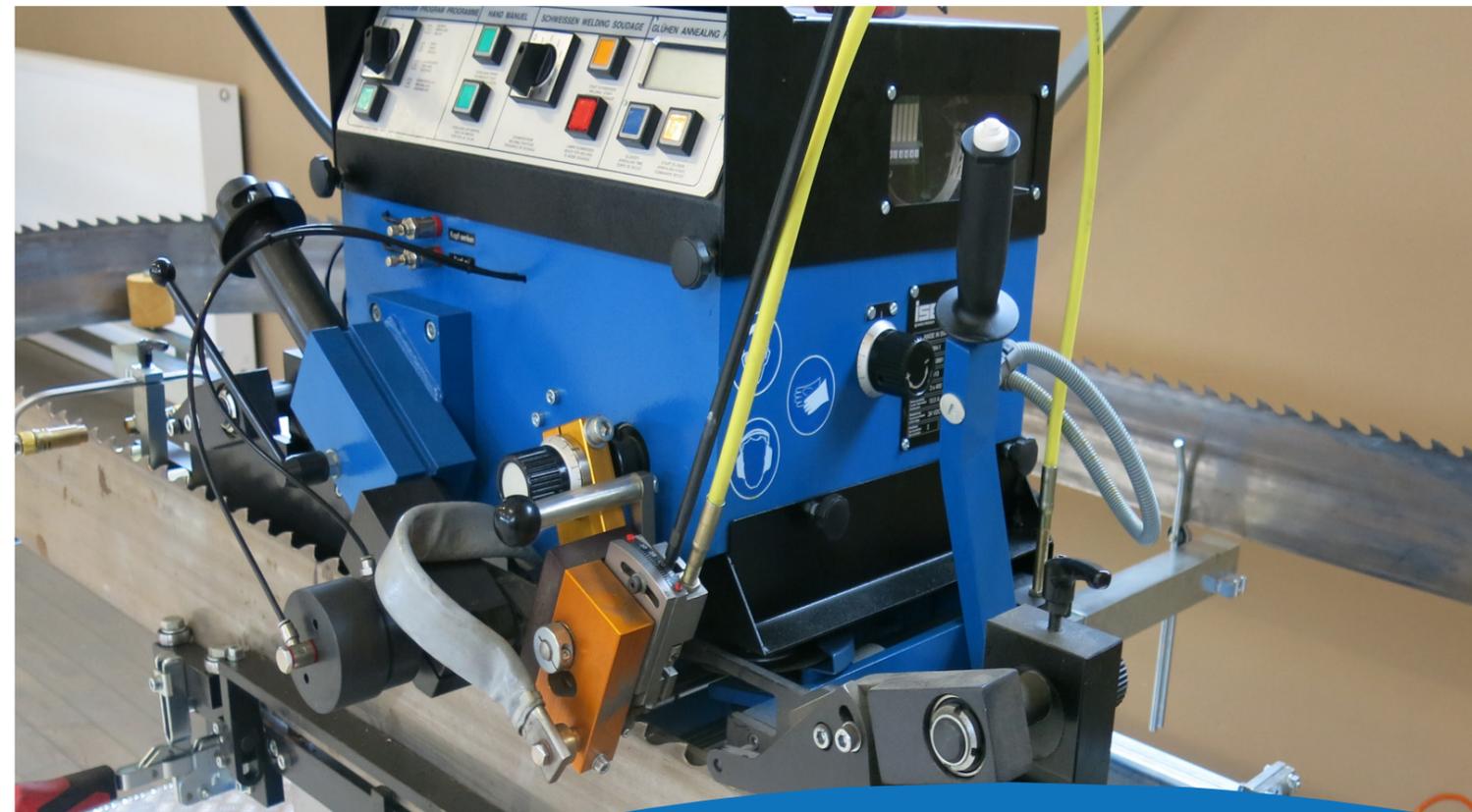
Seit 2012 wurde mit der neuen Gattersägenmaschine Typ GS 4 neue Trends gesetzt. Optimieren Sie Ihre Betriebsprozesse mit neuen Leistungen.

Mit jährlichen Neuheiten und Weiterentwicklungen hat ISELI ambitionierte Ziele.

SH1

Halbautomatische Stellitauftragsmaschine für Band-, Kreis- und Gattersägen

keine Vorbehandlung des zu stellitierenden Sägezahnnes vor dem Schweißen



Technische Daten

Allgemeines:

Blattstärke	0.9 - 3.6 mm
Zahnteilung	25 - 115 mm
Zahnhöhe	mind. 6 mm
Spanwinkel	15 - 30 Grad
Arbeitsgeschwindigkeit	ca. 15 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	60 - 160 mm
Verzahnungslänge	bis 1'250 mm

Stellit:

Rundstellit	Ø 3.2 / 4.0 / 5.0 / 6.4 mm
Formstellit (Prisma)	P 3.0 / 3.8 / 4.8 / 5.8 mm

Elektrische Anschlusswerte:

Elektrischer Anschluss	400V 3Ph N
Anschlussleistung	2 kVA
Winkelschleifer	480 W

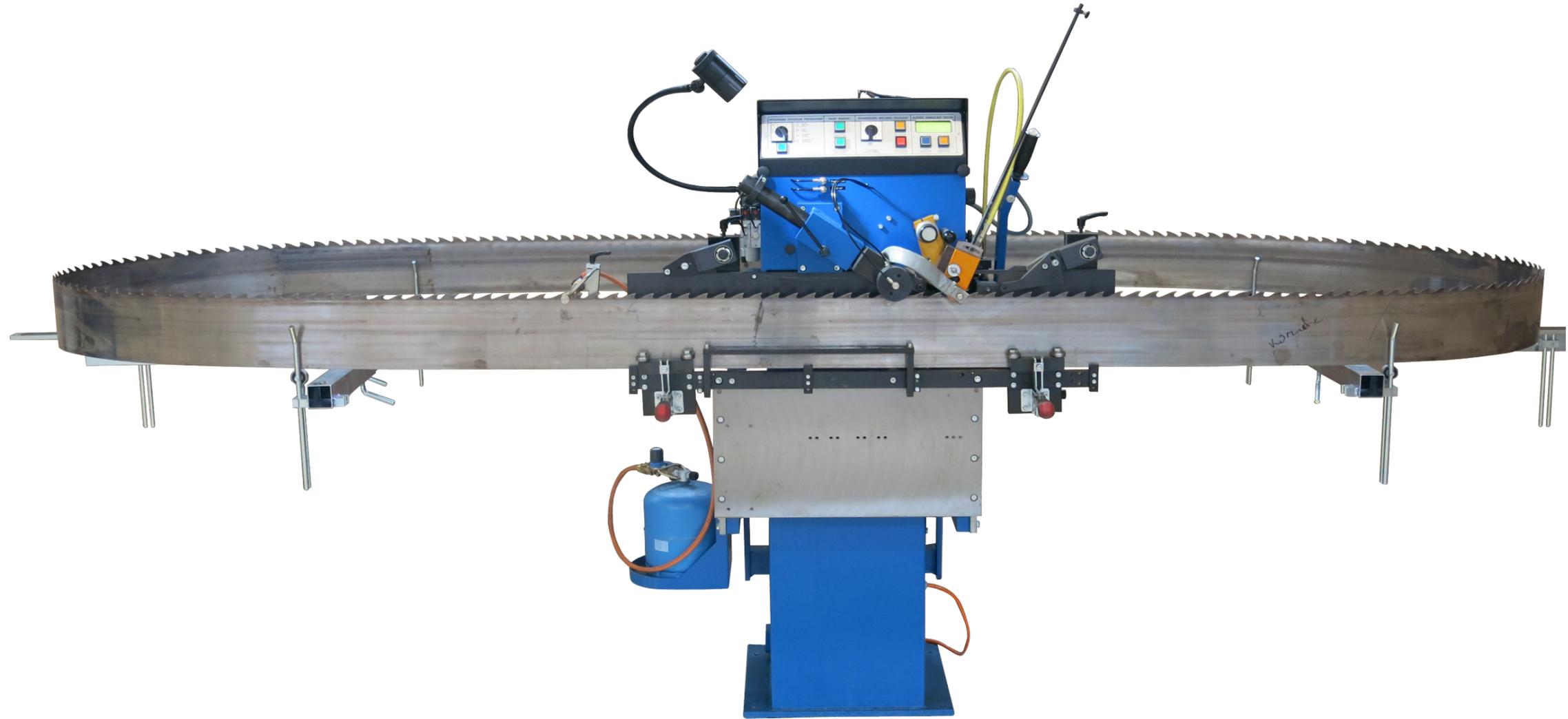
Versandinformationen:

Verpackungs-Dimension	160 x 100 x 160
Versandgewicht (mit Kiste)	ca. 450 kg

Konstruktionsänderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, vorbehalten.

Spezialausführungen und kundenspezifische Anpassungen sind auf Wunsch erhältlich.

Zertifikat ISO 9001



Tausendfach bewährte Technik

ISELI stellitert 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 SH1 besonders durch die einfache Bedienbarkeit sowie dem herausragenden Preis-Leistungs-Verhältnis aus.

Stellit

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

Die Vorteile der SH1 im Überblick

- **Stellit wird direkt auf den Sägezahn aufgeschweisst. Die Ausglühung erfolgt mit Taktvorschub.**
- **Es sind bis zu 15 Bestückungsvorgänge pro Minute möglich.**
- Mit dem einfachen Konzept und Aufbau der Maschine ist eine einfache Bedienung gewährleistet. Es ist kein Fachmann erforderlich.
- 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.
- Mit der gleichen Maschine können Band-, Kreis- und Gattersägen durch einfaches Umrüsten stellitert werden.
- Einsatz von runden oder geformten Stellit möglich. Beim Einsatz von Formstellit verkürzt sich die Schleifzeit erheblich.
- Das Stellit wird vertikal eingeschweisst und kann in der Länge beliebig gewählt werden.
- Blattklemmung und Schweißung pneumatisch.
- Der Vorschub des Sägezahnes erfolgt über einen leistungsfähigen Getriebemotor.
- Neueste Steuerungstechnologie mit übersichtlicher Anordnung der Bedienelemente.
- Das Stellit wird manuell ab Stange nachgeschoben und nach der Schweißung mit einer Trennscheibe abgetrennt.
- Die Verwendung erprobter Bauelemente und Aggregate sowie fertigungsbegleitende Qualitätsüberwachung sind Grundlage für die Betriebssicherheit, optimale Arbeitsergebnisse und Lebensdauer.
- Die neusten CE-Vorschriften sind vollumfänglich berücksichtigt. Die elektrische Ausrüstung entspricht der IEC-Norm-60204-1.