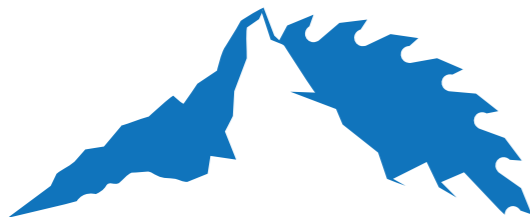


Mecomat 391

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.

Mecomat 391

Automatische Planiermaschine für Bandsägeblätter

zum automatischen Messen, Überprüfen und Korrigieren von Unebenheiten



Technische Daten

Allgemeines:

Arbeitsgeschwindigkeit ca. 10 M / min

Ausführung für Bandsägen:

Blattbreite 50 - 300 mm

Blattstärke 0.8 - 2.0 mm

Blattlänge 5800 - 14000 mm

Elektrische Anschlusswerte:

Elektrischer Anschluss 400V 3Ph N

Anschlussleistung 2.5 kVA

Arbeitsdruck 2.5 - 3.0 bar

Luft:

Luftanschluss 5 bar

Versandinformationen:

Verpackungs-Dimension 200 x 140 x 180

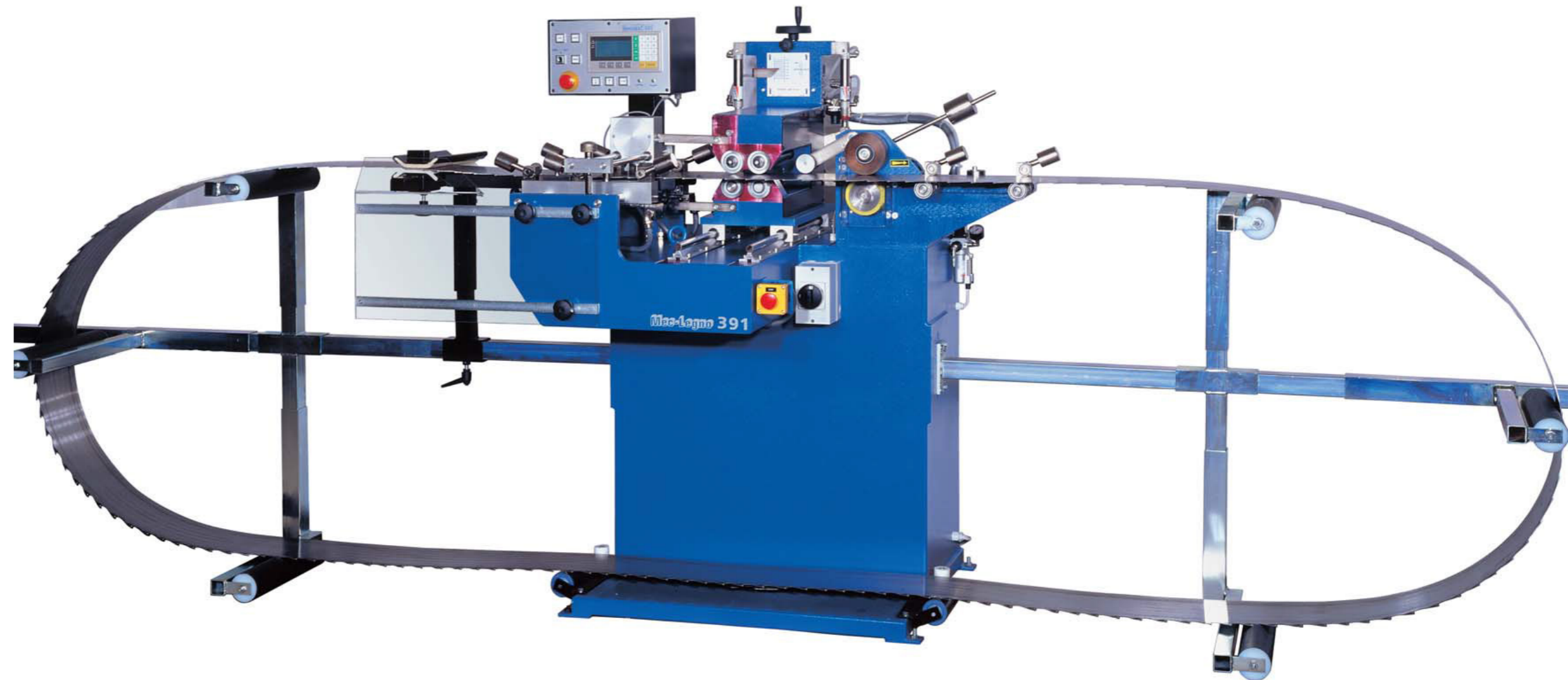
Nettogewicht 850 kg

Bruttogewicht 600 kg

Konstruktionsänderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, vorbehalten.

Spezialausführungen und kundenspezifische Anpassungen sind auf Wunsch erhältlich.

Zertifikat ISO 9001



Programmablauf

Der Holzeinschnitt im Sägewerk ist stets mit präzisen Werkzeugen verbunden. Unsere Planiermaschine des Typs Mecomat beseitigt Unebenheiten auf dem Sägeblatt.

Über die vier Planierrollen, welche konvex und konkav geschliffen sind erfolgt die Planie von beiden Seiten des Sägeblattes, welches zu besseren Ergebnis führt und dadurch die Qualität der Werkzeuge steigert. Der Rollendruck kann bei verschiedenen Sägeblatt stärke mittels Skala eingestellt werden.

Die elektronische Steuerung mit Digitalanzeige kann einzeln programmiert werden. Die Bandsägeblätter werden entsprechend ihrer Blattstärke und Elastizität so lange bearbeitet, bis das Ergebnis dem von Ihnen gewünschten Resultat beziehungsweise den vorgegebenen Toleranzen entsprechen.

Die Vorteile der Mecomat 391 im Überblick

- Die MECOMAT 391 ist in stabiler Stahlkonstruktion gebaut, weshalb sie absolut schwingungs- und vibrationsfrei arbeitet.
- Der ganze Planierkopf ist auf zwei gehärteten Wellen und in selbstschmierenden Büchsen geführt. Der Planierkopf kann bei einem maximalen Rollendruck nicht nachgeben, dadurch wird eine Planiergenauigkeit von 3/100 mm erreicht.
- Die doppelt geführte Messeinheit ist kugelhüchsen gelagert
- Die Kontrolle des Sägeblattes erfolgt über einen Endcoder und erlaubt dadurch eine sehr genaue Messung (keine Messuhr)
- Die Planierung einer Unebenheit erfolgt über vier Planierungsrollen, die konvex und konkav geschliffen sind. Somit erfolgt die Planierung von beiden Seiten des Sägeblattes gleichzeitig. Eine Unebenheit im Sägeblatt wird durch den Endcoder festgestellt und sofort in der Elektronik registriert.
- An der elektronischen Steuerung mit Digitalanzeigen können die beliebigen Daten einzeln eingegeben werden, z.B.:
 - Erste Planiertoleranz 3/100 mm
 - Zweite Planiertoleranz 50/100 mm
- Bei dieser Eingabe erhöht sich der Planierrollendruck automatisch, falls die Unebenheit mehr ist als die eingegebenen 50/100 mm überschreiten.
- Der Rollendruck kann bei verschiedenen Sägeblatt stärke mittels Skala eingestellt werden.
- Die moderne Elektronik und die übersichtlichen Bedienungselemente gewähren eine sehr einfache Bedienung der Maschine.
- Bei einem Sägeblattwechsel bleiben die Daten in der Elektronik erhalten, wodurch sich der Zeitaufwand auf ein Minimum reduziert wird.