



ISELI – Précision pour la coupe parfaite

ISELI, situé dans la commune suisse de Schötz, conçoit et crée des machines d'affûtage, des machines d'usinage complexes et des solutions d'automatisation pour une salle d'affûtage efficiente auprès des producteurs d'outils, des services d'affûtage comme pour des scieries partout où il y a demande de perfection dans la coupe du bois, de l'aluminium, du plastique et du métal. Laissez-vous convaincre par notre compétence pour la coupe parfaite !

Tradition de qualité

En tant qu'entreprise familiale riche de traditions, aujourd'hui déjà à l'ère de la troisième génération, ISELI conçoit des machines d'affûtage avec des technologies de pointes et une ingénierie mécanique d'excellence « Made in Switzerland ».

En équipe, une longueur d'avance sur la concurrence

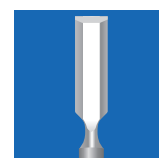
En tant que client, vous bénéficiez d'une part, de notre coopération équitable dans un esprit de partenariat et de l'autre du développement continu de nos processus d'affûtage et d'usinage. Un avantage supplémentaire est l'optimisation intelligente de la manutention des procédés et des produits.



Solutions d'affûtage pour les scies à ruban ou alternatives



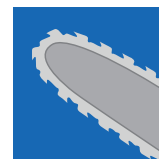
Solutions d'affûtage pour les scies circulaires



Solutions d'affûtage pour ciseaux et outils



Solutions d'affûtage pour couteaux industriels



Solutions d'affûtage pour tronçonneuses



Prestations et services



BNR 100

MACHINE AUTOMATIQUE À COMMANDE NUMÉRIQUE POUR PLANER ET TENSIONNER LES LAMES DE SCIES À RUBAN ET À REFENDRE

Planage, tensionnage et redressage en un seul serrage, garantissant une efficacité de coupe améliorée et une réduction des temps d'arrêt



DONNÉES TECHNIQUES:

GÉNÉRALITÉS:	
Vitesse de travail	18 m / min.
Station de mesure (capteurs)	brevetée

SCIES À RUBAN:	
Largeur de lame (par défaut)	70-210 mm
Largeur de lame (en option)	jusqu'à 360 mm
Largeur de lame (en option)	de 50 mm
Épaisseur de lame	0.8 - 2.0 mm
Longueur de lame (par défaut)	de 8'000 mm
Longueur de lame (en option)	de 5'000 mm

CARACTÉRISTIQUES:	
Raccordement électrique	400 V 3 Ph. N
Puissance raccordée	5.0 kVA
Alimentation en air comprimé	6 bar
Poids	env. 2'550 kg

OPTIONS:	
- Equipement pour lames de scies bi-coupe	
- Equipement pour lames courtes de 5000 mm	
- Meilleures définition	
- Lampe de signalisation	
- Impression de l'état de la lame après opération	

Sous réserve de modifications de la construction dans le cadre du progrès technique.

PROCÉDÉ BREVETÉ PAR ISEL

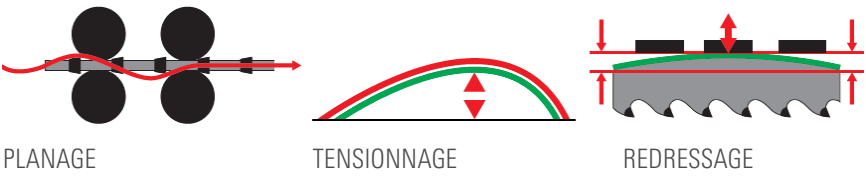
POUR UNE PRÉCISION INÉGALÉE

Le planage, le tensionnage et le dressage des lames de scies à ruban est un travail exigeant qui requiert un grand savoir-faire dans l’atelier d’affûtage.

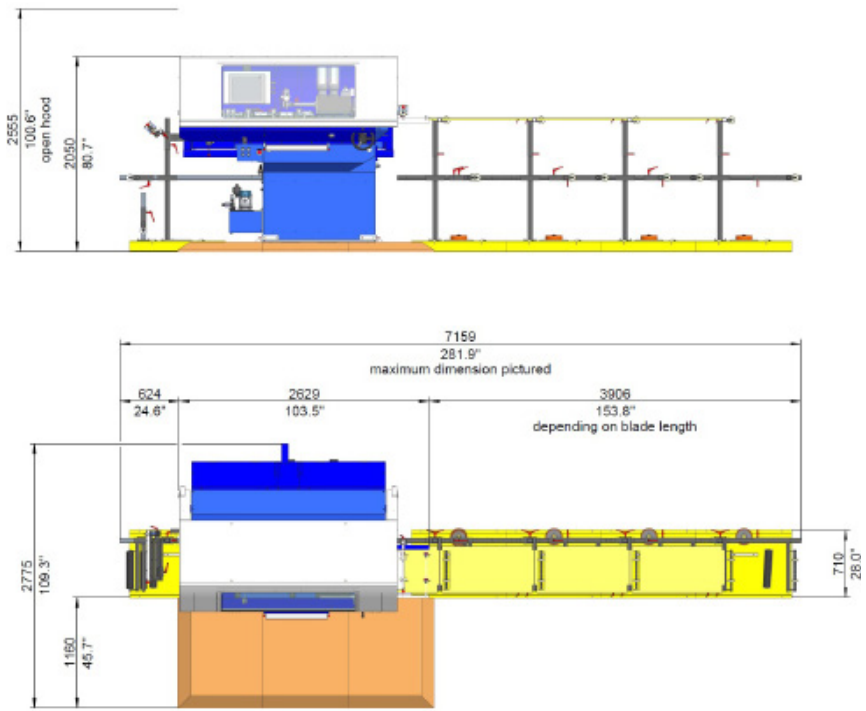
Sur le marché mondial, ISEL a défini de nouveaux standards avec son centre de dressage entièrement automatique. Les lames de scies à ruban peuvent être tensionnées, planées et dressées en un seul serrage. La mesure est réalisée au moyen de capteurs à haute définition sur toute la longueur de la lame. Ce procédé est breveté et garantit les meilleurs résultats.

Même avec les scies à coupe mince (à partir d’une épaisseur de 0,8 mm) et les scies à faible largeur, le procédé ISEL garantit une précision maximale. Le centre de dressage ISEL BNR100 permet de réaliser un usinage optimal, d’augmenter la durabilité et d’obtenir des résultats optimaux du point de vue de la rentabilité.

PLANAGE, TENSIONNAGE ET REDRESSAGE EN UN SEUL SERRAGE



EMPREINTE



POINTS FORTS

- Planage, tensionnage et redressage entièrement automatiques de lames de scie en un seul serrage. Les séquences de planage, tensionnage et dressage peuvent être lancées et programmées individuellement.
- Une seule machine est requise pour le planage, le tensionnage et le dressage et permet ainsi de réduire l’encombrement requis dans l’atelier d’affûtage.
- Usinage optimal des lames de scie grâce au perfectionnement constant du logiciel. Possibilités illimitées en vue de l’enregistrement direct des programmes.
- Un système de consignation des caractéristiques des lames au niveau de certains points de la lame de scie est disponible en option (comparaison avant / après).
- Écran tactile moderne pour une utilisation confortable et conviviale de la machine. En option, la machine peut également être utilisée avec un clavier traditionnel.
- La machine est équipée d’une commande programmable individuellement. Toutes les données sont enregistrées sur un ordinateur industriel performant.
- Barre munie de capteurs de pointe garantissant une mesure optimale du profil de serrage.
- L’habillage intégral de l’espace de la machine offre une protection maximale aux opérateurs. Réduction considérable du bruit et augmentation de la sécurité.
- Lors de la conception de la machine, nous avons mis l’accent sur sa simplicité d’utilisation. Cela garantit une programmation rapide et offre une grande flexibilité aux opérateurs. Travaux de réglage extrêmement rapides.
- En raison de la construction compacte, le nombre de composants mobiles est réduit au minimum. Les frais de maintenance, de service et d’entretien s’en trouvent ainsi réduits.
- Résultats de tensionnage et de dressage précis et constamment reproductibles. Cela garantit des performances de coupe et une durabilité optimales des scies.
- Grâce à notre savoir-faire, à de nombreuses recherches et à une longue phase de développement, la machine satisfait aux exigences les plus sévères en matière de précision et de confort d’utilisation.

DÉROULEMENT DU DRESSAGE ET DU TENSIONNAGE

Ces deux opérations sont réalisées par une paire de galets distincts. La pression appliquée est réglée par un dispositif électrohydraulique. La tension sur la lame de scie est mesurée simultanément sur toute la largeur au moyen de capteurs de pointe.

La lame est tensionnée et dressée en même temps. La ligne rouge représente la courbe de tension programmée. La ligne verte représente l’état RÉEL de la lame de scie au niveau du point de mesure. La ligne bleue indique la tension moyenne.



DÉROULEMENT DU PLANAGE

Les caractéristiques des lames ainsi que le mode d’usinage peuvent être programmés sur l’écran tactile. Un capteur électronique mesure les écarts.

Deux paires de galets à commande numérique, un galet positif et un galet négatif, compensent les irrégularités de manière proportionnelle. Grâce à cet usinage en douceur, la machine est silencieuse.

