

SAA

Vollautomatische Stellit-Schweißmaschine zum Bestücken der Zähne von Band-, Gatter- und Kreissägeblättern im Widerstands-Schweißverfahren



ISEL stellt Ihre Band-, Gatter- und Kreissägeblätter neben dem Plasma-Schweißverfahren auch im Widerstands-Schweißverfahren. Das tausendfach bewährte Steltitierv erfahren wird eingesetzt zur Bestückung von Band-, Kreis- und Gattersägen.

Highlights

- ✓ Das Gefüge des Stellites wird während der Schweißung nicht verändert, deshalb entstehen keine Risse oder Löcher im Stellit
- ✓ Vor dem Steltitieren müssen keine Zahnspitzen gekappt werden. Werden die Sägen wiederholt steltitiert, muss das Reststellit nicht weggeschliffen 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
- ✓ Die hydraulische Steuerung ermöglicht es, jede Arbeitsgeschwindigkeit einzeln einzustellen
- ✓ Das Stellit wird vertikal eingeschweißt und kann in der Länge von 4 - 10 mm eingestellt werden
- ✓ Mit der gleichen Maschine können Band-, Kreis- und Gattersägen durch einfaches Umrüsten steltitiert werden

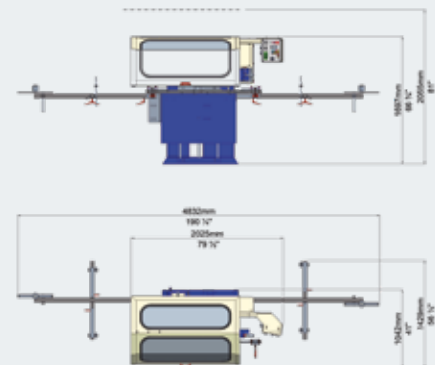


Steltitierter Zahn im Plasma-Schweißverfahren



Steltitierter Zahn im Widerstands-Schweißverfahren

Technische Daten



ALLGEMEINES:

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

BANDSÄGEN:

Blattbreite (Standard)	60 – 360 mm
Blattbreite	ab 5'600 mm
Blattbreite (Option)	25 – 80 mm

KREISSÄGEN:

Durchmesser	250 – 1'200 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