



ISELI – Präzision für den perfekten Schnitt

ISELI entwickelt und fertigt Schärfmaschinen, komplexe Bearbeitungsmaschinen und Automatisierungslösungen für den effizienten Schärfraum bei Werkzeugherstellern, Schärf-Dienstleistern und in Sägewerken – überall dort, wo Perfektion im Schnitt bei Holz, Aluminium, Kunststoff und Metall gefragt ist. Überzeugen Sie sich von unserer Kompetenz für den perfekten Schnitt!

Schweizer Qualität aus Tradition

Als traditionsreiches Familienunternehmen, heute schon in dritter Generation, entwickeln wir Schärfmaschinen mit neuesten Technologien und herausragendem Maschinenbau – „Made in Switzerland“.

Die ISELI-Systemtechnik überzeugt durch maximalen Bedienkomfort, Flexibilität in den Anwendungen sowie durch die Anpassung an Kundenanforderungen. Ihre herausragende Qualität macht ISELI-Schärfmaschinen zu einer zukunftssicheren Investition.

Gemeinsam dem Wettbewerb voraus

Sie als Kunde profitieren zum einen durch unsere faire, partnerschaftliche Zusammenarbeit und zum anderen durch unsere stetigen Weiterentwicklungen der Bearbeitungs- und Schärfprozesse. Ein weiterer Pluspunkt ist die intelligente Optimierung im Prozess- und Produkthandling.



Schärflösungen für Band- und Gattersägen



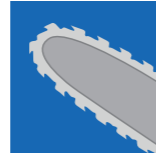
Schärflösungen für Kreissägen



Schärflösungen für Stechbeitel und Handwerkzeuge



Schärflösungen für Industriemesser



Schärflösungen für Kettensägen



Dienstleistungen und Service

KHF 300

VOLLAUTOMATISCHE 7 ACHSEN GESTEUERTE SCHÄRFMASCHINE ZUR KOMPLETTBEARBEITUNG DER FLANKENFREIFLÄCHE AN HM-KREISSÄGEBLÄTTER



Technische Änderungen vorbehalten



Technische Daten

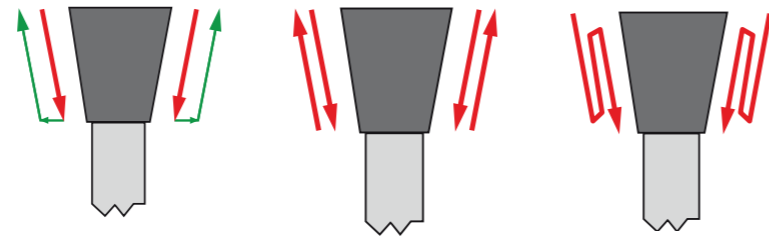
Zahngeometrie:	frei programmierbar
Zahnteilung:	10* - 120* mm (*je nach Blattparameter)
Blattstärke:	bis 8 mm
Zahnbrust Freiwinkel:	0° bis 5°
Zahnrücken Freiwinkel:	0° bis 5°
Kreissägen Ø:	Ø 180 - 860 mm (ohne Roboter) Ø 200 - 820 mm (mit Roboter)
Kreissägen-Bohrung Ø:	Ø 22 - 200 mm optional ab Ø 15 mm
Topfschleifscheibe Ø:	Ø 100 mm
Schleifscheiben-Bohrung Ø:	Ø 32 mm
Schleifmotor:	1,5 kW
Anschluss elektrisch:	400V 3Ph 50Hz, 6 kVA
Anschluss Druckluft:	6 bar

CNC Achsen KHF300

X-Achse:	Horizontaler Vorschubschlitten
R-Achse:	Radiusnachführung für Zahnvorschub
Y-Achse:	Hubschlitten Schleifkopf
Z-Achse:	Zustellung an der Flankenfreifläche
T-Achsen:	Automatische Tangentialwinkelverstellung
E-Achsen:	Automatische Radialwinkelverstellung
H-Achse:	Höhenverstellung (Automatisches Einfahren)
B-Achse:	Sägeblattpositionierung für Bundsägen

Bearbeitungsprogramme

Alle Schleifprogramme sind für jeden Schleifprozess beim Flankenschleifen aller gängigen Zahnformen frei programmierbar.



Optimaler Schleifprozess bei geringem Abtrag Optimaler wiederholender Schleifprozess bei größerem Abtrag Oszillierender Schleifprozess – die wirtschaftliche Variante bei Neuanfertigung

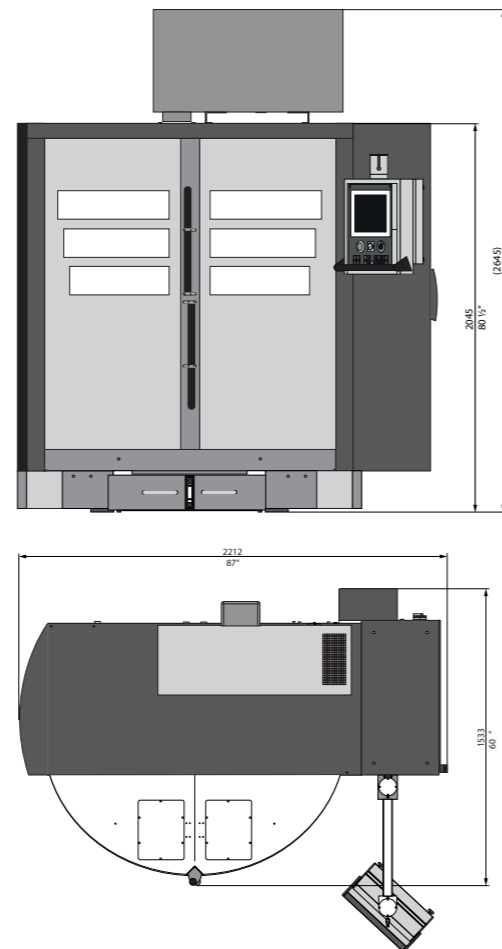
Messen:

- Stamblatt und Schnittbreite
- Seitlicher Überstand hinten/vorne
- Mittigkeitsversatz
- Durchmesser

Schleifmodi:

- Symmetrisches Schleifen ausgehend der Mitte vom Stamblatt
- Schleifen aufgrund automatisches setzen der Werkzeugnullpunkte
- Schleifen aufgrund manuelles setzen der Werkzeugnullpunkte

Platzbedarf



Highlights

- Konzipiert für die vollautomatische Bearbeitung von hartmetallbestückten Kreissägen
- Blatt-Vorschub von rechts nach links, inklusive Radiusnachführung
- Das platzsparende Maschinenkonzept erlaubt eine hohe Ergonomie und eine hervorragende Bedienbarkeit
- Leichter Zugang für Wartungsarbeiten an Schaltschrank, Kühlmittelpumpe, Pneumatik und Löscheinrichtung
- Unbegrenzte Speichermöglichkeit für die Kreissägenparameter
- Optimales, schnelles und sicheres Programmieren und Einstellen der Kreissägen-Parameter
- Der ganze Arbeitsablauf wird über die 7-Achsen CNC-Steuerung programmiert
- Der positionierte Zahn kann auch in mehreren Durchgängen fertig geschliffen werden.
- Manuelle oder Automatische (mittels Messtaster) Reparaturzahnenerkennung
- Messprotokoll der Flankenüberstände und Mittigkeitsversatz
- Vorbereitung für das Integrieren eines vollautomatischen Beladesystems (Roboter)
- DIN EN ISO 12100:2013-08; Sicherheit von Maschinen, Allgemeine Gestaltungsleitsätze
- DIN EN 60204-1:2014-10; Sicherheit von Maschinen, elektrische Ausrüstung
- DIN EN 13857:2008-06; Sicherheit von Maschinen, Sicherheitsabstände
- DIN EN ISO 16089:2015; Werkzeugmaschinen, Sicherheit ortsfeste Schleifmaschinen

Technische Komponenten

- Ergonomisch platzierte Steuerungseinheit mit Farbdisplay
- Touch-Screen mit Windows-basierter Oberfläche
- Sämtliche Achsen sind mit hochfesten Rollenlinearführungen ausgerüstet für garantiert hohe Stabilität
- Sichere Servo-Antriebe nach EN 62061 SIL3 / EN ISO 13849-1 PLc
- Elektronenschrank mit integrierter Belüftung
- Messsystem zur Kompensation der Schleifscheibenabnutzung
- Automatisches Einfahren und Positionieren der Kreissäge
- Automatisches Antasten der Schleifscheibe am Hartmetall-Sägezahn mit Körperschallsensor
- Messsystem zum vollautomatischen Ausmessen des Sägezahnes sowie des Blattkörpers
- System zur Erkennung und Positionierung von Vario-Verzahnungen, mit integrierter Sensorreinigung
- Redundant überwachte Automatik-Türen
- Optische Signaleinrichtung zur unmittelbaren Erkennung des Prozess-Status oder von Störungen
- Kräftiges Kühlmittelsystem
- Einrichtung zur ölgekühlten Bearbeitung, inklusive Explosions-Schutzklappen und CO2-Löscheinrichtung
- Äusserst kräftige Präzisionsblattklemmung
- Drucküberwachtes Pneumatik-System
- Automatische Zentralschmierung für weniger Wartungsaufwand
- Ausgerüstet mit Reinigungsset und grosszügigem Werkzeugsatz