



ISB - SEDE

In provincia di Reggio Emilia.

La fama consolidata a livello internazionale e la presenza in oltre 90 paesi nel mondo nascono qui: nell'Headquarter di ISB Industries. Il nuovo centro logistico, primo in Italia e terzo in Europa per estensione, rappresenta il cuore tecnico e distributivo del brand. La grande disponibilità a magazzino del prodotto, permette di offrire ai clienti un servizio pre e post vendita tra i più rapidi del settore.

- 56.000 Pallets a stock
- 70.000 Codici movimentati
- 100 Dipendenti
- 2 Magazzini automatici.

SEDI PRODUTTIVE

- ISB Plant - DGBB Bearings
- ISB Plant - Rod Ends
- ISB Plant - Linear Systems
- ISB Plant - TRB Bearings
- ISB Plant - DGBB Bearing

FILIALI

- ISB Linear Systems Center
- ISB China (Shanghai)
- ISB Spain
- ISB Brasil
- ISB Centro America
- ISB India
- OT Seals

Gamma prodotti

- CUSCINETTI PER APPLICAZIONI A BASSA RUMOROSITÀ EMS
- CUSCINETTI A RULLINI
- CUSCINETTI DI BASE (RALLE)
- SUPPORTI AUTOALLINEANTI
- SNODI SFERICI, TESTE A SNODO, FORCELLE
- BOCCOLE
- PRODOTTI AGRICOLI
- SISTEMI LINEARI
- INSTALLAZIONE CUSCINETTI E SINOSSI
- CUSCINETTI A SFERE IN MATERIALI POLIMERICI
- RUOTE LIBERE
- CUSCINETTI BONDERIZZATI
- SFERE PORTANTI, SFERE DI PRECISIONE, RULLI E RULLINI DI PRECISIONE
- PRODOTTI IN ACCIAIO INOX
- ANELLI KOPRO



Soluzioni

ISB propone soluzioni per vari settori d'applicazione quali: macchine agricole (trattori, seminatrici, testate per la raccolta del mais e del girasole, mietitrebbiatrici etc.), macchine movimento terra (escavatori, pale, dozer/apripista, terne, livellatrici etc.), macchine per la lavorazione di vari materiali, macchine per l'imbottigliamento e per il food packaging, pallettizzatori, macchine e attrezzi per il giardinaggio, motori elettrici, pompe, macchine per il fitness e macchine per la pulizia industriale.

PRODUZIONE

I siti produttivi ISB sono specializzati nella produzione di cuscinetti radiali a sfere, cuscinetti a rulli conici, cuscinetti orientabili a rulli e cuscinetti a rullini. All'interno degli stabilimenti sono presenti macchinari tecnologicamente avanzati ,

le linee di produzione completamente automatiche che garantiscono una produzione affidabile ed efficiente, in grado di raggiungere massimi livelli di redditività e precisione con una qualità garantita costante nel tempo. Gli stabilimenti ISB sono certificati secondo le norme ISO 9001, oltre ad essere in possesso della certificazione IATF 16949:2016 relativa al settore Automotive.

SELEZIONE MATERIE PRIME

La selezione delle materie prime è una fase fondamentale per la realizzazione di un cuscinetto di alta qualità. Lo sviluppo e la scelta di acciai ad elevata purezza sono determinanti per ottenere prestazioni di durata maggiori a quelli attesi dalle ISO di riferimento. Tutti i cuscinetti ISB sono costruiti con acciaio 100 Cr6 che ha importanti vantaggi nel conferire livelli elevati di:

- Durezza
- Resistenza all'usura
- Resistenza alla fatica
- Stabilità dimensionale
- Resistenza meccanica
- Resistenza alla compressione

Questo tipo di acciaio abbinato ad un processo di tempra rappresenta un'ottima soluzione per ogni tipo di applicazione. ISB pone la materia prima davanti a tutto.

TRATTAMENTO TERMICO

Il trattamento termico è un'operazione fondamentale che conferisce al cuscinetto caratteristiche di stabilità e durezza ottimali. I siti produttivi che producono ISB dispongono di linee di trattamento termico automatiche in atmosfera controllata e forni di ultima generazione in grado di fornire al materiale una corretta struttura martensitica. La disponibilità di forni ad avanzato contenuto tecnologico consente a ISB di fornire materiali adatti all'utilizzo in condizioni particolari, mantenendo caratteristiche meccaniche di elevate qualità.

LAVORAZIONI MECCANICHE

Grazie a macchinari tecnologicamente avanzati, negli stabilimenti ISB si effettuano le seguenti lavorazioni:

- Rullatura
- Rettifica delle piste
- Lappatura

L'ultima operazione che viene fatta prima del lavaggio è la smagnetizzazione dei componenti in modo da rendere il materiale neutro all'attrazione magnetica. Questa lavorazione viene svolta in modo ottimale generando un'elevata scorrevolezza del materiale e basse rumorosità. La smagnetizzazione dei componenti è fondamentale per la vita del cuscinetto. I componenti del cuscinetto vengono poi assemblati tra loro tramite linee automatiche senza intervento diretto dell'operatore, e vengono preparati per l'ultima fase, quella di collaudo e conformità. Sul cuscinetto assemblato vengono eseguiti test andrometrici per verificare che tutte le fasi precedenti siano state svolte in modo corretto.

TRACCIABILITÀ

Attraverso il codice di tracciabilità sul cuscinetto e il barcode posto sulla scatola è possibile rintracciare:

- La provenienza del materiale e la data di produzione
- I controlli associati a quel lotto
- La corretta ubicazione a magazzino
- **I Clienti a cui è spedito il materiale**

