

METAL PROCESSING

PRODUKTSPEKTRUM



LISSMAC

METAL PROCESSING



LISSMAC – EINE STARKE MARKE

MASCHINENKONZEPTE 2



SBM-BAUREIHE 4

- SBM-XS G1E1 6
 - SBM-M B2 8
 - SBM-M S2 10
 - SBM-M D2 12
 - SBM-L G1S2 14
 - SBM-XL S2B2 16
 - SBM-XL G2S2 18
-



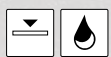
SMD 1-BAUREIHE 20

- SMD 123 RE 22
 - SMD 133 DRE 24
-



SMD 3-BAUREIHE / SMD 5-BAUREIHE 26

- SMD 3 S-EDITION 28
 - SMD 3 P-EDITION 30
 - SMD 5 32
-



SMW 5-BAUREIHE 34

- SMW 5 36

MASCHINENKONZEPTE

DAS LISSMAC METAL PROCESSING PRODUKTSORTIMENT VEREINT UNTERSCHIEDLICHE MASCHINENKONZEPTE UND BIETET SO FÜR JEDE KUNDENANFORDERUNG DIE OPTIMALE LÖSUNG



>>

BEIDSEITIG - EIN ARBEITSGANG

Im Trockenbearbeitungsverfahren erfolgt die hocheffiziente beidseitige Bearbeitung aller Schnittkonturen (Außen- und Innenkonturen) bei Blechen in nur einem Arbeitsprozess. Die beidseitige synchrone Bearbeitung bietet höchste Produktivität im Produktionsprozess unserer Kunden.

Das LISSMAC Anlagenportfolio umfasst drei Maschinenbaureihen. Je nach Produktionsaufgabe oder Bleckstärke kommt die SBM - XS, M, L oder XL-Serie zum Einsatz. Diese Maschinenmodelle unterscheiden sich durch Arbeitsbreite, sowie die Anzahl und Art der Aggregate für die Werkstückbearbeitung.



● SBM-M



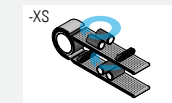
● SBM-L



● SBM-XL



● SBM-XS



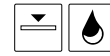


>>

EINSEITIG - TROCKEN

Das Produktsortiment an einseitig arbeitenden Trockenschleifmaschinen umfasst zum einen die besonders wirtschaftlichen Einsteigermodelle der SMD 1-Baureihe. Ihr Einsatzspektrum reicht von Entgratung und allseitiger Kantenverrundung bis hin zur Entfernung von starker Plasma- bzw. Brennschnitt-Schlacke.

Im Hochleistungssegment spielen die frei konfigurierbaren Modelle der SMD 5-Baureihe ihre Stärken als echte Multitalente zum Entgraten und Oberflächenfinish aus. Durch modularen Aufbau, innovative Technik (z.B. ECS-Edge Contour System) und bis zu 5 Bearbeitungsaggregaten lassen sich die SMD 5 Maschinen flexibel anpassen.



>>

EINSEITIG - NASS

Die frei konfigurierbaren Nassschliff-Modelle der SMW 5 - Baureihe überzeugen durch perfekte Bearbeitung für hochwertige Teile und kompromisslosen Materialmix. Durch modularen Aufbau, innovative Technik (z.B. ECS - Edge Contour System) und bis zu 4 Bearbeitungsaggregaten lassen sich die SMW 5 Maschinen flexibel an wechselnde Kundenanforderungen anpassen.



SMD 123



SMD 133



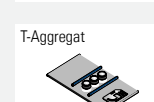
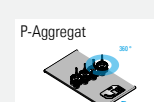
SMD 3



SMD 5



SMW



>> Konfigurationsmöglichkeiten SMD 3:
S-Edition: REE, RER, REER
P-Edition: REE, DRE, REER, DREE

>> SMD 5 frei konfigurierbar

>> SMW 5 frei konfigurierbar



**LISSMAC**

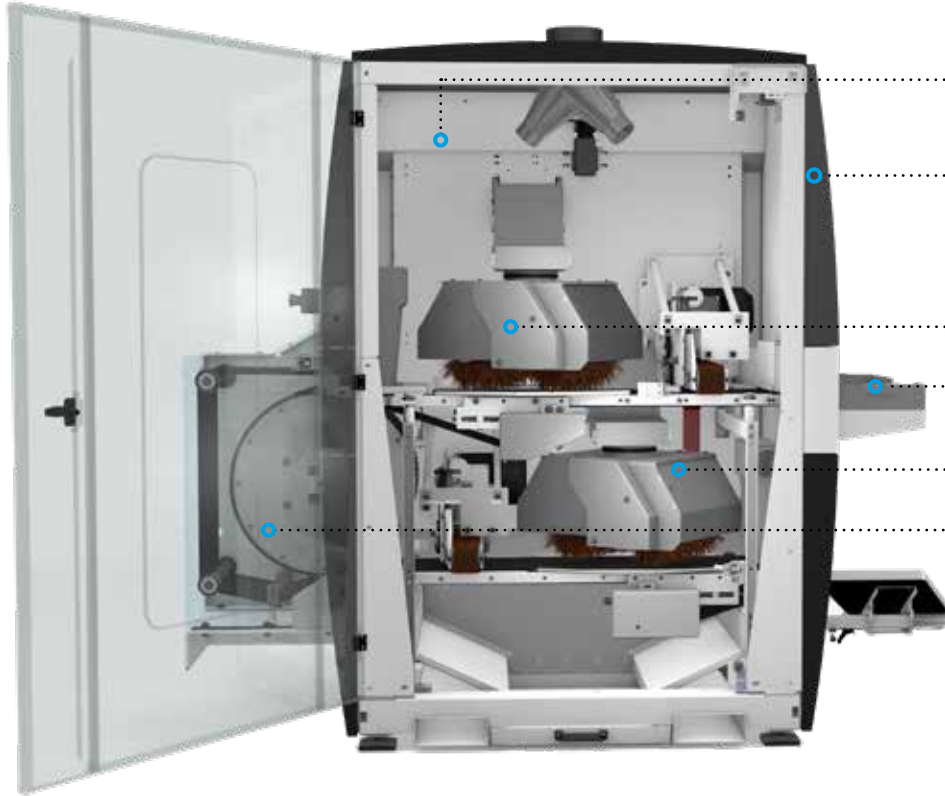
SBM-L 1000

>> SBM-BAUREIHE

Die SBM-Serie von LISSMAC setzt Maßstäbe in der innovativen Blechverarbeitung. Im Trockenbearbeitungsverfahren erfolgt die hoch-effiziente beidseitige Bearbeitung aller Schnittkonturen (Außen- und Innenkonturen) bei Blechen in nur einem Arbeitsprozess. Die beidseitige synchrone Bearbeitung bietet höchste Produktivität und beste Bearbeitungsergebnisse.

SBM-XS 300 G1E1

BEIDSEITIGE ENTGRATUNG UND KANTENVERRUNDUNG IN EINEM ARBEITSGANG
VON KLEINEN BAUTEILEN



- Extrem platzsparende Bauweise
- Einfache Bedienung
- Bearbeitung von langen Bauteilen
- Ein- und Auslauf auf Bedienerseite
- Richtungslose Bearbeitung
- Innovative Wendestation

WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SBM-XS 300 G1E1	SBM-XS 300 G1E1 ALU MIX
Durchlassbreite	300 mm	300 mm
Bearbeitbare Materialstärke	1 - 15 mm	1 - 15 mm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz
Netzform	3~ PEN / 3~ PE+N	3~ PEN / 3~ PE+N
Nennstrom	13,5 A / 14 A	24 A / 23 A
Nennleistung	7,5 kW / 8,5 kW	14 kW / 15,2 kW
Schutzart	IP 42	IP 42
Vorschub stufenlos	0 - 2 m/min	0 - 2 m/min
Gewicht	1400 kg	1450 kg
Abmessungen (B/T/H)	1300/2300/1900 mm	1300/2300/1900 mm



- Mit Magnettisch für die Bearbeitung von Stahl - konzipiert für Teilegrößen von 25 x 25 x 1 mm bis maximal 200 x 200 x 15 mm (geometrieabhängig)
- Mit Vakuumschüssel für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl und Aluminium für Teilegrößen von 45 x 45 x 1 mm bis maximal 200 x 200 x 15 mm (geometrieabhängig)
- Zeitaufwendiges Wenden und erneutes Bearbeiten der Teile entfällt
- Durch Wegklappen der innovativen Wendestation können auch Teile mit einer Kantenlänge von mehr als 200 mm einseitig bearbeitet werden
- Hoher Automatisierungsgrad ermöglicht wirtschaftliches und prozesssicheres Bearbeiten auch von großen Teilmengen
- Hohe und gleichbleibende Bearbeitungsqualität
- Trockene Bearbeitung (keine chemischen Zusatzmittel wie z.B. beim Gleitschleifen erforderlich)
- Kleinteile werden auf der Beschickungsseite aus der Maschine befördert und in einer Auffangbox gesammelt. Dadurch keine zusätzlichen Laufwege für den Bediener
- Energieeffizient
- Das Bearbeitungsprinzip gewährleistet eine gleichmäßige Werkzeugabnutzung über die gesamte Arbeitsbreite
- Schneller und einfacher Werkzeugwechsel
- Einfache und intuitive Maschinenbedienung
- Modernes, kompaktes Maschinendesign



vorher



nachher

OPTIONEN

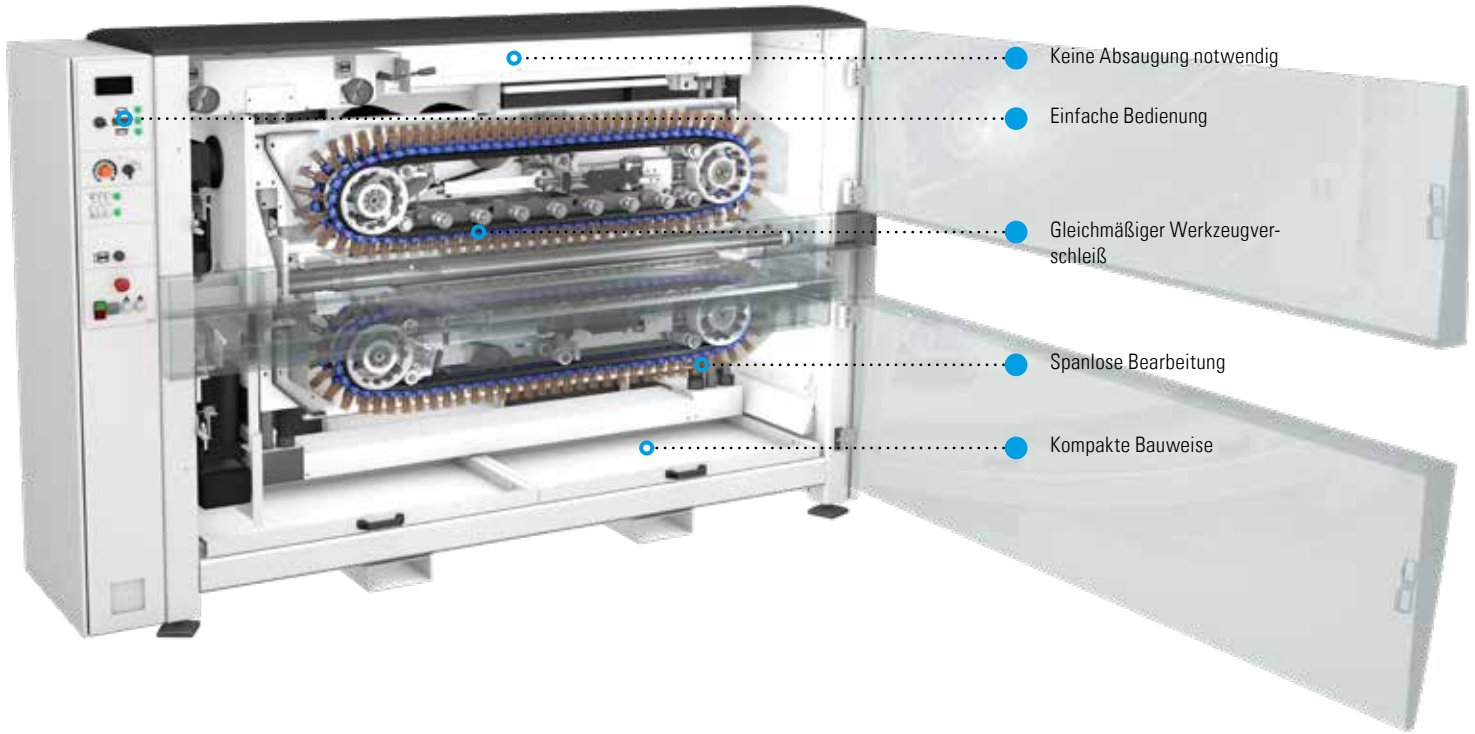


[1] Werkstückrutsche

[2] Tischverlängerung

SBM-M B2

BEIDSEITIGE OXIDSCHICHTENTFERNUNG IN EINEM ARBEITSGANG



Keine Absaugung notwendig

Einfache Bedienung

Gleichmäßiger Werkzeugverschleiß

Spanlose Bearbeitung

Kompakte Bauweise

WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SBM-M 1500 B2
Durchlassbreite	1500 mm
Bearbeitbare Materialstärke	0,5 - 20 mm
Traglast	300 kg/lfm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz
Netzform	3~ PEN / 3~ PE+N
Nennstrom	43 A / 37 A
Nennleistung	23,5 kW / 23 kW
Schutzart	IP 42
Vorschub stufenlos	0-4 m/min
Gewicht	2300 kg
Abmessungen (B/T/H)	3100/1400/1800 mm



- Oxidschichtentfernung an Innen- und Außenkonturen von gelaserten Blechen bis 20 mm Blechstärke
- Beidseitiges Bearbeiten der Werkstücke erspart zeitintensives Wenden bzw. zweimaliges Bearbeiten der Teile
- Bis zu 60 % Arbeitszeiterparnis gegenüber einseitig bearbeitenden Bürstmaschinen
- Höchste Qualität für die Weiterverarbeitung oder Veredelung von Blechen
- Gleichzeitiges Bürsten von Innen- und Außenkonturen
- Entschärfen der messerscharfen Laserschnittkanten
- Verbesserung der Oberflächenqualität durch Beseitigung von Flugrost, Zunder und Schmutz
- Schützender Ölfilm auf den Blechen bleibt erhalten
- Das Quer-Bearbeitungsprinzip gewährleistet eine optimale Werkzeugausnutzung über die gesamte Arbeitsbreite
- Einfache, intuitive Bedienung
- Schneller und einfacher Werkzeugwechsel innerhalb weniger Minuten
- Modulare, kompakte Bauweise in modernem Maschinendesign - geringer Platzbedarf
- Verbessertes Arbeitsumfeld - Reduktion von Staub-, Schmutz- und Lärmbelastung



vorher



nachher

OPTIONEN

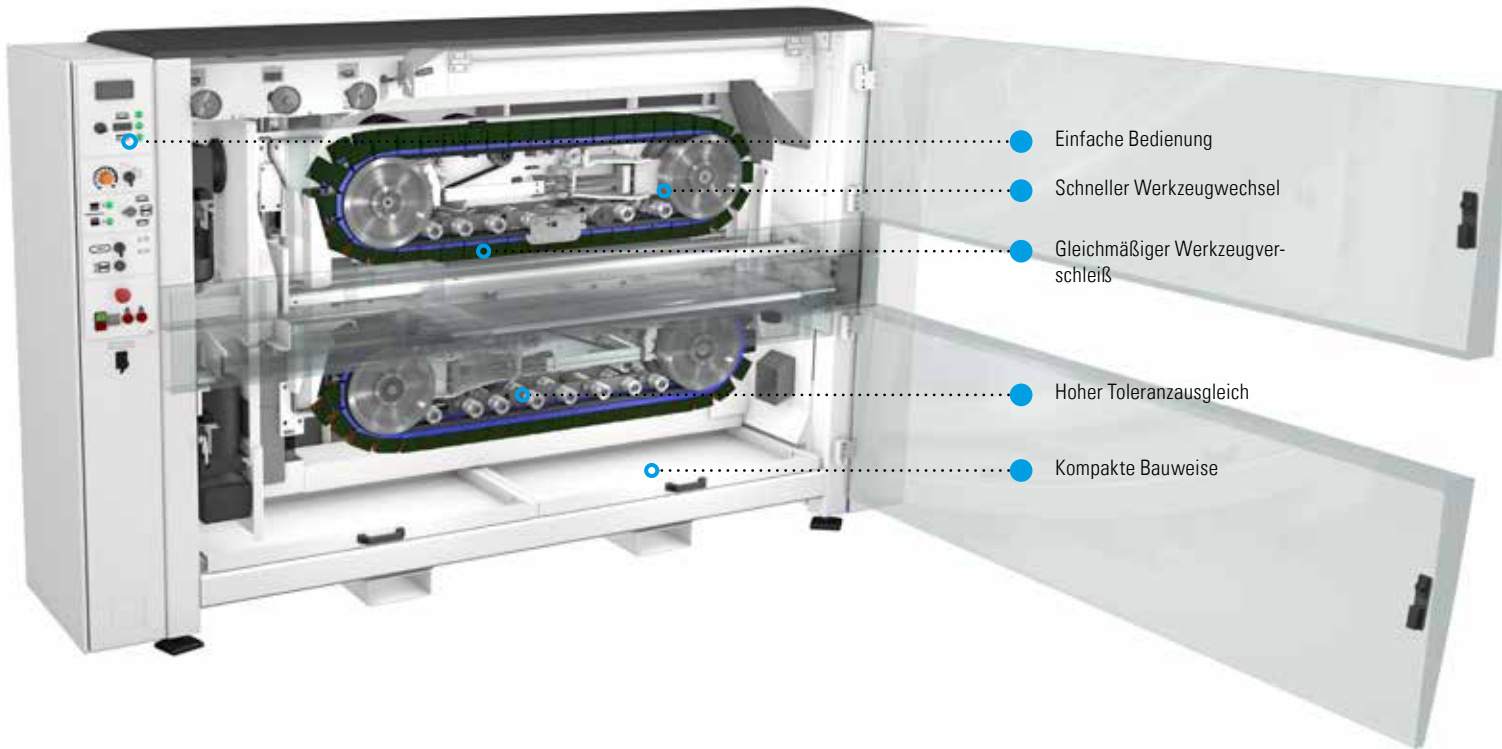


[1]

[1] Spezialschablone zur Kleinteilbearbeitung

SBM-M S2

BEIDSEITIGE KANTENVERRUNDUNG IN EINEM ARBEITSGANG



- Einfache Bedienung
- Schneller Werkzeugwechsel
- Gleichmäßiger Werkzeugverschleiß
- Hoher Toleranzausgleich
- Kompakte Bauweise

WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SBM-M 1000 S2	SBM-M 1500 S2
Durchlassbreite	1000 mm	1500 mm
Bearbeitbare Materialstärke	0,5 - 50 mm	0,5 - 50 mm
Traglast	300 kg/lfm	300 kg/lfm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz
Netzform	3~ PEN / 3~ PE+N	3~ PEN / 3~ PE+N
Nennstrom	28 A / 24 A	28 A / 24 A
Nennleistung	15,2 kW / 15,5 kW	15,2 kW / 15,5 kW
Schutzart	IP 42	IP 42
Vorschub stufenlos	0-4 m/min	0-4 m/min
Gewicht	2100 kg	2300 kg
Abmessungen (B/T/H)	2800/1400/1800 mm	3300/1400/1800 mm



- Kantenverrundung von Blechen bis 50 mm Blechdicke
- Beidseitiges Bearbeiten der Werkstücke erspart kostenintensives Wenden bzw. zweimaliges Bearbeiten der Teile
- Bis zu 60 % Arbeitszeiterparnis gegenüber einseitig bearbeitenden Schleifmaschinen
- Höchste Qualität bei der Weiterverarbeitung bzw. Veredelung von Blechen
- Gleichzeitiges Kantenverrunden an Innen- und Außenkonturen
- Das Quer- Bearbeitungsprinzip gewährleistet eine gleichmäßige Werkzeugausnutzung über die gesamte Arbeitsbreite
- Die Schutzfolie auf den Blechen wird bei der Bearbeitung nicht beschädigt
- Trockene Bearbeitung
- Einfache, intuitive Bedienung
- Obere und untere Aggregate getrennt elektrisch einstellbar / zu- und abschaltbar
- Hydraulisches Riemenschnellspannsystem – schneller Werkzeugwechsel innerhalb weniger Minuten
- Modulare, kompakte Bauweise in modernem Maschinendesign - geringer Platzbedarf
- Verbessertes Arbeitsumfeld - Reduktion von Staub-, Schmutz- und Lärmbelastung



vorher



nachher

OPTIONEN

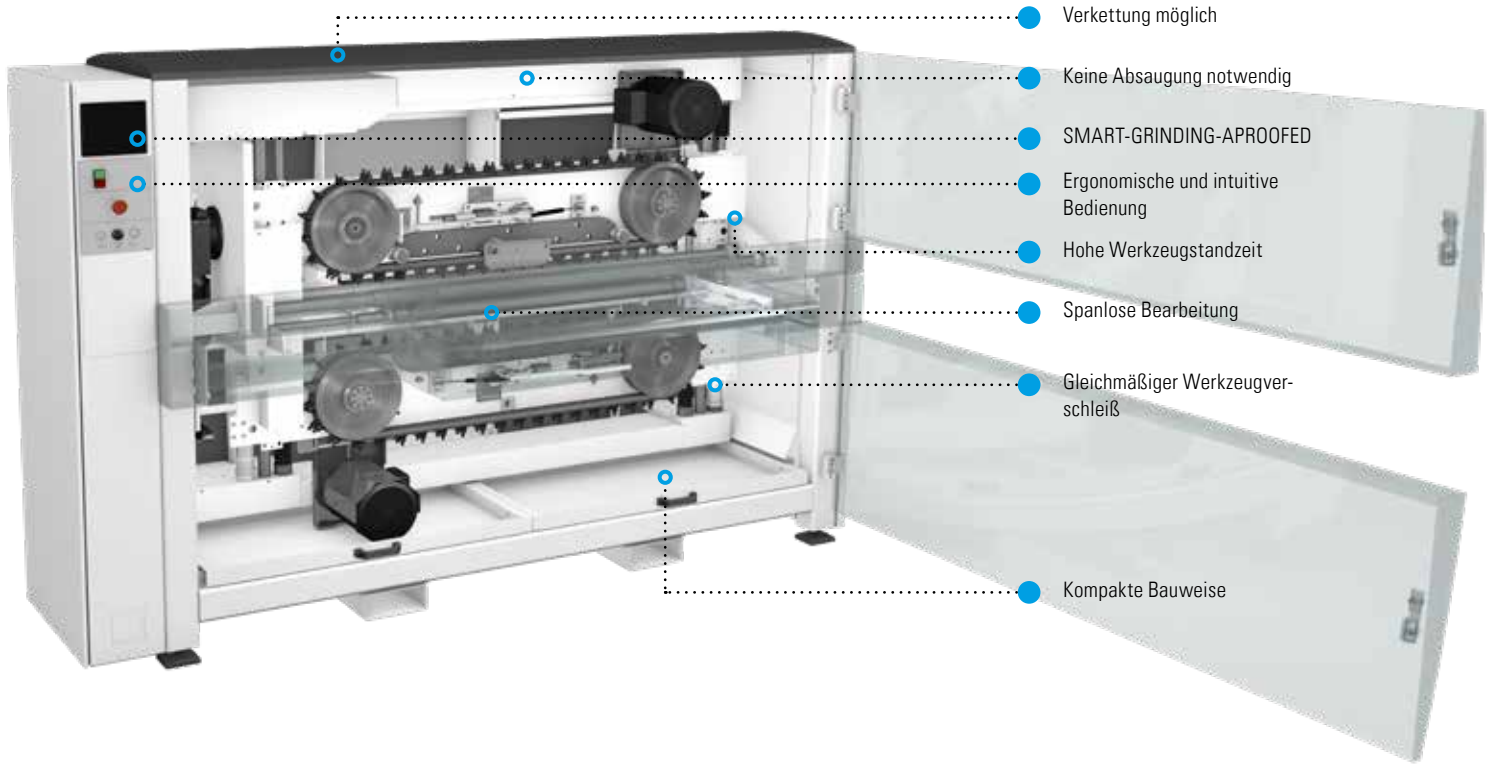


[1]

[1] Spezialschablone zur Kleinteilbearbeitung

SBM-M D2

BEIDSEITIGE SCHLACKEENTFERNUNG IN EINEM ARBEITSGANG



WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SBM-M 1500 D2
Durchlassbreite	1500 mm
Bearbeitbare Materialstärke	5 - 120 mm
Traglast	300 kg/lfm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz
Netzform	3~ PEN / 3~ PE+N
Nennstrom	15 A / 13,5 A
Nennleistung	7,7 kW / 7,9 kW
Schutzart	IP 42
Vorschub stufenlos	0-4 m/min
Gewicht	2100 kg
Abmessungen (B/T/H)	3100/1400/1800 mm



- Beidseitige Schlackeentfernung von plasma- und autogengeschnittenen Blechen bis 120mm
- Werkzeugkosteneinsparung durch mechanisches Abschlagen der Schlacke - zeitaufwendiges und teures Schleifen entfällt
- Beidseitige Schlackeentfernung erspart zeitintensives Wenden der oft sehr schweren Werkstücke bzw. zweimaliges Bearbeiten der Teile
- Bis zu 60 % Arbeitszeiterparnis gegenüber einseitig bearbeitenden Maschinen
- Modulare, kompakte Bauweise in modernem Maschinendesign - geringer Platzbedarf
- Trockene Bearbeitung
- Das Quer- Bearbeitungsprinzip gewährleistet eine gleichmäßige Werkzeugausnutzung über die gesamte Arbeitsbreite
- Obere und untere Aggregate getrennt elektrisch einstellbar / zu- und abschaltbar
- innovatives Werkzeug- und Vorschubkonzept erlaubt optimale Anpassung an Verzugs- und Werkstücktoleranzen
- Höchste Produktivität bei gleichbleibender Bearbeitungsqualität
- Verbessertes Arbeitsumfeld - Reduktion von Staub-, Schmutz- und Lärmbelastung



vorher



nachher

OPTIONEN



[1]



[2]



[3]



[4]

[1] Barcode-Scanner für Siemens S7

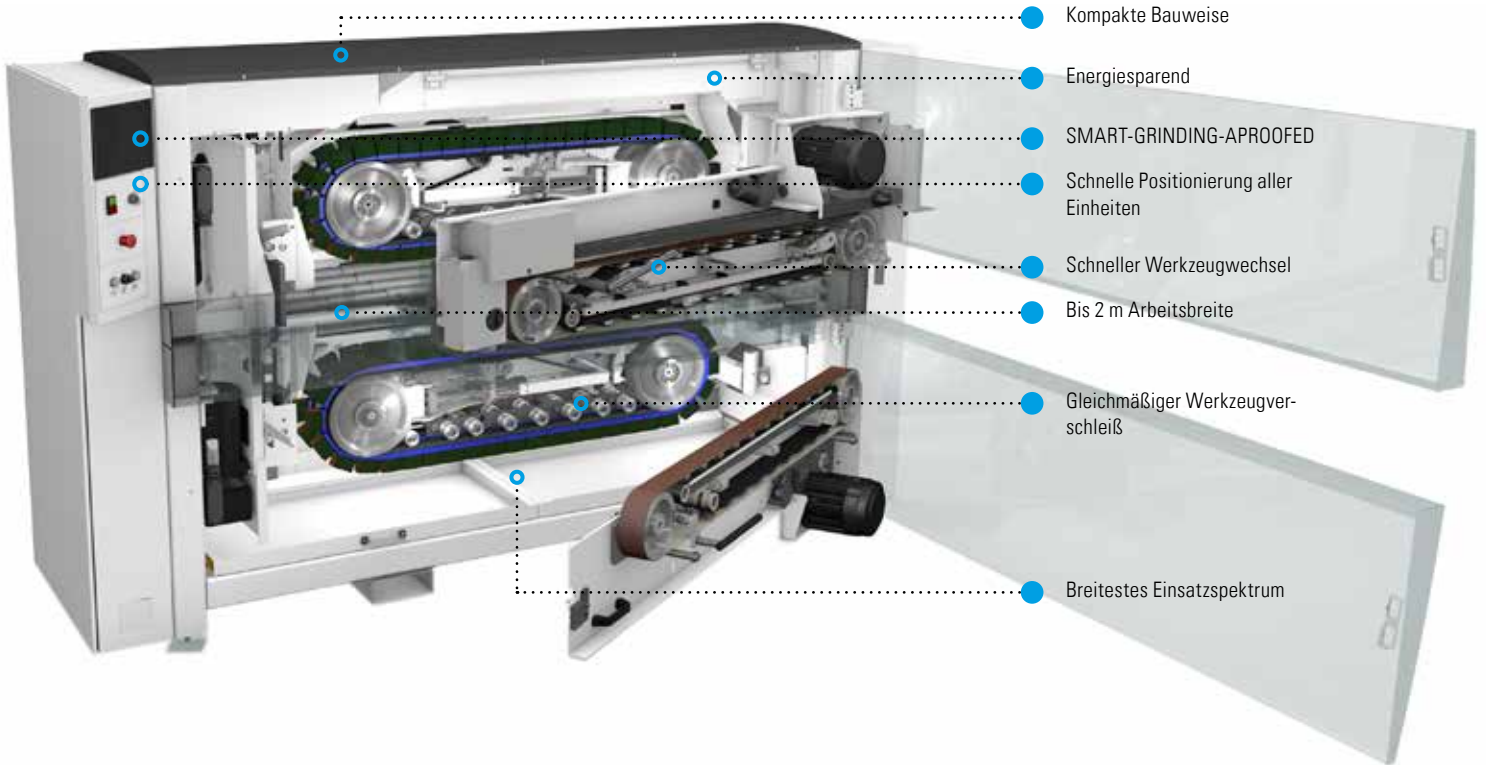
[2] Dicken-Messgerät ME 5000 (Siemens S7)

[3] ID-Schlüsselschalter (für Siemens SPS)

[4] Spezialschablone zur Kleinteilbearbeitung

SBM-L G1S2

BEIDSEITIGE ENTGRATUNG UND KANTENVERRUNDUNG IN EINEM ARBEITSGANG



- Kompakte Bauweise
- Energiesparend
- SMART-GRINDING-APROOFED
- Schnelle Positionierung aller Einheiten
- Schneller Werkzeugwechsel
- Bis 2 m Arbeitsbreite
- Gleichmäßiger Werkzeugverschleiß
- Breitestes Einsatzspektrum

WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SBM-L 1000 G1S2	SBM-L 1500 G1S2	SBM-L 2000 G1S2
Durchlassbreite	1000 mm	1500 mm	2000 mm
Bearbeitbare Materialstärke	0,5 - 50 mm	0,5 - 50 mm	0,5 - 50 mm
Traglast	300 kg/lfm	300 kg/lfm	300 kg/lfm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz
Netzform	3~PEN / 3~PE+N	3~PEN / 3~PE+N	3~PEN / 3~PE+N
Nennstrom	43,7 A / 40,8 A	43,7 A / 40,8 A	43,7 A / 40,8 A
Nennleistung	19,2 kW / 20,4 kW	19,2 kW / 20,4 kW	19,2 kW / 20,4 kW
Schutzart	IP 42	IP 42	IP 42
Vorschub stufenlos	0-4 m/min	0-4 m/min	0-4 m/min
Gewicht	2500 kg	2800 kg	3200 kg
Abmessungen (B/T/H)	2800/1500/1800 mm	3300/1500/1800 mm	4000/1500/1800 mm



- Entgraten und Kantenverrunden von Werkstücken bis 50 mm Blechstärke
- Entfernung von Spritzern auf der Blechoberfläche
- Beidseitige Entgratung der Werkstücke erspart kostenintensives Wenden der oft sehr schweren Werkstücke bzw. zweimaliges Bearbeiten der Teile
- Gleichzeitiges Entgraten und Kantenverrunden der Innen- und Außenkonturen
- Trockene Bearbeitung
- Einfache, intuitive Bedienung (Siemens 7)
- Die Bearbeitungsaggregate sind einzeln elektrisch einstellbar bzw. zu- und abschaltbar
- Höchste Produktivität bei gleichbleibender Bearbeitungsqualität
- Das Quer-Bearbeitungsprinzip gewährleistet eine optimale Werkzeugausnutzung über die gesamte Arbeitsbreite
- Schneller und einfacher Werkzeugwechsel innerhalb weniger Minuten
- Modulare, kompakte Bauweise in modernem Maschinendesign - geringer Platzbedarf
- Verbessertes Arbeitsumfeld - Reduktion von Staub-, Schmutz- und Lärmbelastung
- SMART-Features (optional): Automatische Werkzeugverschleißkompensation, Automatische Blechdickenmessung, Barcode - Scanner, uvm.



vorher



nachher

OPTIONEN



[1]



[2]



[3]



[4]

Werkzeugverschleißkompensation SBM-L Siemens S7

[1] Barcode-Scanner für Siemens S7

[2] Dicken-Messgerät ME 5000 (Siemens S7)

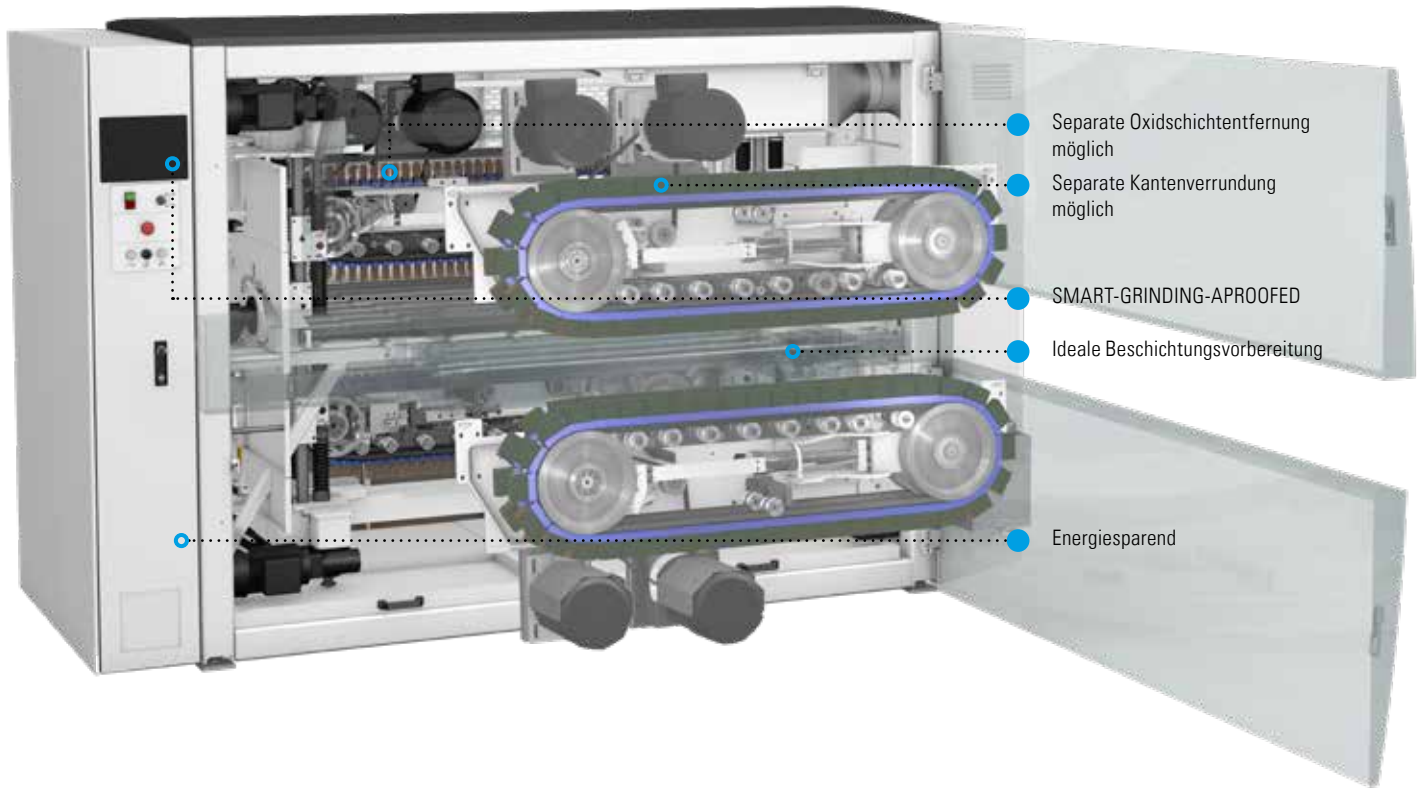
[3] ID-Schlüsselschalter (für Siemens SPS)

[4] Spezialschablone zur Kleinteilbearbeitung

SBM-XL S2B2



BEIDSEITIGE KANTENVERRUNDUNG UND OXIDSCHICHTENTFERNUNG IN EINEM ARBEITSGANG



WEITERE INFOS:



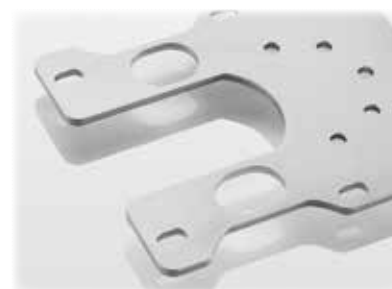
TECHNISCHE DATEN	SBM-XL 1500 S2B2
Durchlassbreite	1500 mm
Bearbeitbare Materialstärke	0,5 - 50 mm
Traglast	300 kg/lfm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz
Netzform	3~PEN / 3~PE+N
Nennstrom	74,3 A / 67,5 A
Nennleistung	33 kW / 32,9 kW
Schutzart	IP 42
Vorschub stufenlos	0-4 m/min
Gewicht	4200 kg
Abmessungen (B/T/H)	3600/2100/2000 mm



- Kantenverrundung und Oxidschichtentfernung an lasergeschnittenen Werkstücken
- Beidseitiges Kantenverrunden und Oxidentfernen erspart kostenintensives Wenden der oft sehr schweren Werkstücke bzw. zweimaliges Bearbeiten der Teile
- Gleichzeitiges Bearbeiten der Innen- und Außenkonturen
- Trockene Bearbeitung
- Einfache, intuitive Bedienung
- Die Bearbeitungsaggregate sind einzeln elektrisch einstellbar bzw. zu- und abschaltbar
- Höchste Produktivität bei gleichbleibender Bearbeitungsqualität
- Das Quer-Bearbeitungsprinzip gewährleistet eine optimale Werkzeugausnutzung über die gesamte Arbeitsbreite
- Schneller und einfacher Werkzeugwechsel innerhalb weniger Minuten
- Modulare, kompakte Bauweise in modernem Maschinendesign - geringer Platzbedarf
- Verbessertes Arbeitsumfeld - Reduktion von Staub-, Schmutz- und Lärmbelastung
- Für wiederkehrende Kundenanforderungen, lassen sich die Bearbeitungsparameter durch vordefinierte Programme schnell und einfach aufrufen
- Bis zu 60 % Arbeitszeiterparnis gegenüber einseitig bearbeitenden Schleifmaschinen



vorher



nachher

OPTIONEN



[1]



[2]



[3]



[4]

Werkzeugverschleißkompensation SBM-XL Siemens S7

[1] Barcode-Scanner für Siemens S7

[2] Dicken-Messgerät ME 5000 (Siemens S7)

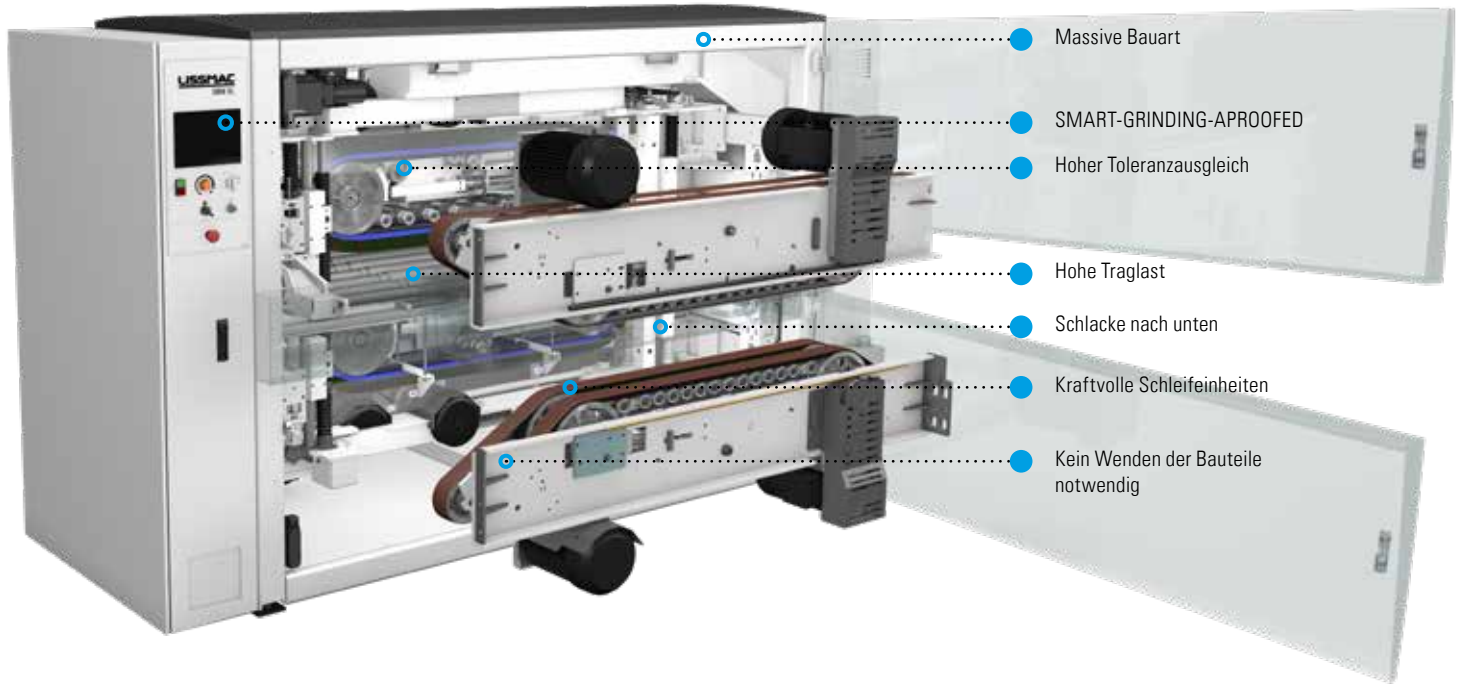
[3] ID-Schlüsselschalter (für Siemens SPS)

[4] Spezialschablone zur Kleinteilbearbeitung

SBM-XL G2S2



BEIDSEITIGE ENTGRATUNG UND KANTENVERRUNDUNG IN EINEM ARBEITSGANG



Massive Bauart

SMART-GRINDING-APROOFED

Hoher Toleranzausgleich

Hohe Traglast

Schlacke nach unten

Kraftvolle Schleifeinheiten

Kein Wenden der Bauteile notwendig

WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SBM-XL 1500 G2S2
Durchlassbreite	1500 mm
Bearbeitbare Materialstärke	0,5 - 50 mm
Traglast	300 kg/lfm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz
Netzform	3~PEN / 3~PE+N
Nennstrom	102,7 A / 89,5 A
Nennleistung	49,8 kW / 49,6 kW
Schutzart	IP 42
Vorschub stufenlos	0-4 m/min
Gewicht	4200 kg
Abmessungen (B/T/H)	3600/2100/2000 mm



- Entgraten und Kantenverrunden von Werkstücken bis 120 mm
- Beidseitige Bearbeitung der Werkstücke erspart kostenintensives Wenden der oft sehr schweren Werkstücke bzw. zweimaliges Bearbeiten der Teile
- Gleichzeitige Entgratung und Kantenverrundung an Innen- und Außenkonturen
- Trockene Bearbeitung
- Einfache, intuitive Bedienung
- Die Bearbeitungsaggregate sind einzeln elektrisch einstellbar bzw. zu- und abschaltbar
- Höchste Produktivität bei gleichbleibender Bearbeitungsqualität
- Das Quer-Bearbeitungsprinzip gewährleistet eine optimale Werkzeugausnutzung über die gesamte Arbeitsbreite
- Schneller und einfacher Werkzeugwechsel innerhalb weniger Minuten
- Modulare, kompakte Bauweise in modernem Maschinendesign - geringer Platzbedarf
- Verbessertes Arbeitsumfeld - Reduktion von Staub-, Schmutz- und Lärmbelastung
- Für wiederkehrende Kundenanforderungen, lassen sich die Bearbeitungsparameter durch vordefinierte Programme schnell und einfach aufrufen
- Bis zu 60 % Arbeitszeiterparnis gegenüber einseitig bearbeitenden Schleifmaschinen



vorher



nachher

OPTIONEN



[1]



[2]



[3]



[4]

Werkzeugverschleißkompensation SBM-XL Siemens S7

[1] Barcode-Scanner für Siemens S7

[2] Dicken-Messgerät ME 5000 (Siemens S7)

[3] ID-Schlüsselschalter (für Siemens SPS)

[4] Spezialschablone zur Kleinteilbearbeitung



LISSMAC

SMD 133



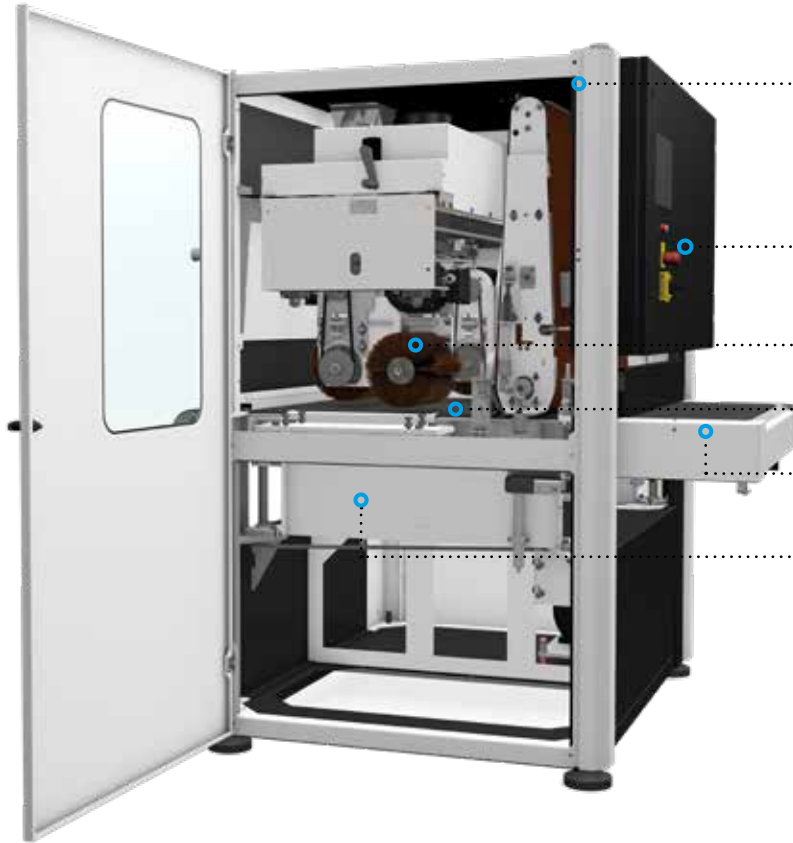
>> SMD 1-BAUREIHE

Das Produktsortiment an einseitig arbeitenden Trockenschleifmaschinen umfasst zum einen die besonders wirtschaftlichen Einsteigermodelle der SMD 1-Baureihe. Ihr Einsatzspektrum reicht von Entgratung und allseitiger Kantenverrundung bis hin zur Entfernung von starker Plasma- bzw. Brennschnitt-Schlacke.

SMD 123 RE



ENTGRATEN / KANTENVERRUNDEN / FINISHING



- Kompakte Bauweise
- Ergonomische und intuitive Bedienung
- Richtungslose Bearbeitung
- Energiesparend und leise, da ohne Vakuum
- Bauteile von klein bis groß
- Effektive/optimale Transportbandreinigung

WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SMD 123 RE
Durchlassbreite max.	950 mm
Blechstärke	1-50 mm
Traglast	200 kg/lfm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz
Netzform	3~PEN / 3~PE+N
Nennstrom	42,3 A / 42,7 A
Nennleistung	19,9 kW / 20,3 kW
Schutzart	IP 42
Vorschub stufenlos	0,5 - 8 m/min
Gewicht	1750 kg
Abmessungen (B/T/H)	1600/1800/1900 mm



- Universelle Einstiegsmaschine
- Entfernung von Schneidgraten (Laser/Stanzen/Plasma)
- Allseitig gleichmäßige Kantenverrundung durch zwei Rotorköpfe. Diese ermöglichen zudem ein richtungsloses Finish
- Erzeugen eines Oberflächenschliffs ohne aufwendige Rüstarbeiten
- Für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl und Aluminium geeignet
- Bearbeitung von Bauteilen mit Umformungen möglich
- Intuitive Bedienung über Touchpanel
- Separate Zu- und Abschaltung der Bearbeitungsaggregate
- Stufenlos einstellbare Schleifbandgeschwindigkeit
- Schneller und einfacher Werkzeugwechsel
- Geringer Platzbedarf



vorher



nachher

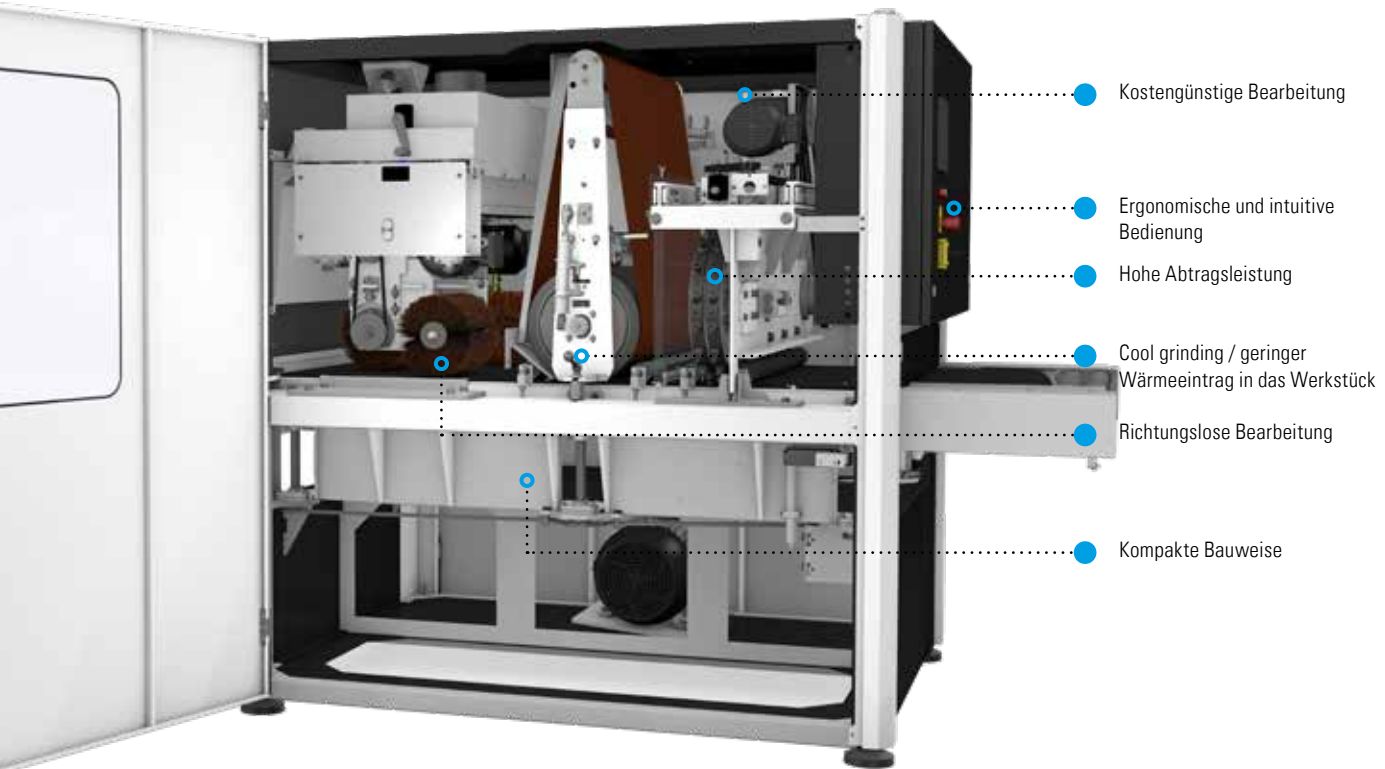
OPTIONEN

Transportbandreinigung

SMD 133 DRE



SCHLACKEENTFERNUNG / KANTENVERRUNDEN



WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SMD 133 DRE
Durchlassbreite max.	950 mm
Blechstärke	3 - 100 mm
Traglast	300 kg/lfm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz
Netzform	3~PEN / 3~PE+N
Nennstrom	51,4 A / 51,4 A
Nennleistung	23,5 kW / 23,9 kW
Schutzart	IP 42
Vorschub stufenlos	0,5 - 8 m/min.
Gewicht	2900 kg
Abmessungen (B/T/H)	1595/2665/1906 mm



- Hohe Zeitersparnis durch Schlackeentfernen, Entgraten und Kantenverrunden in einem Arbeitsgang
- Das mechanische Abschlagen der Schlacke sorgt für hohe Werkzeugstandzeiten und reduziert die Werkzeugkosten um ein Vielfaches
- Verzugs- und Toleranzausgleich durch große, weiche Kontaktwalze des Schleifaggregates
- Allseitig gleichmäßige Kantenverrundung durch 2 Rotorköpfe
- Für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl geeignet
- Intuitive Bedienung über Touchpanel
- Separate Zu- und Abschaltung der einzelnen Bearbeitungsaggregate
- Hochwertige und robuste Bauweise
- Optimale Zugänglichkeit für Werkzeugwechsel, Reinigung und Wartung
- Geringer Platzbedarf



vorher



nachher

OPTIONEN



[1]

[1] Spezialschablone zur Kleinteilbearbeitung





>> SMD 3-BAUREIHE / SMD 5-BAUREIHE

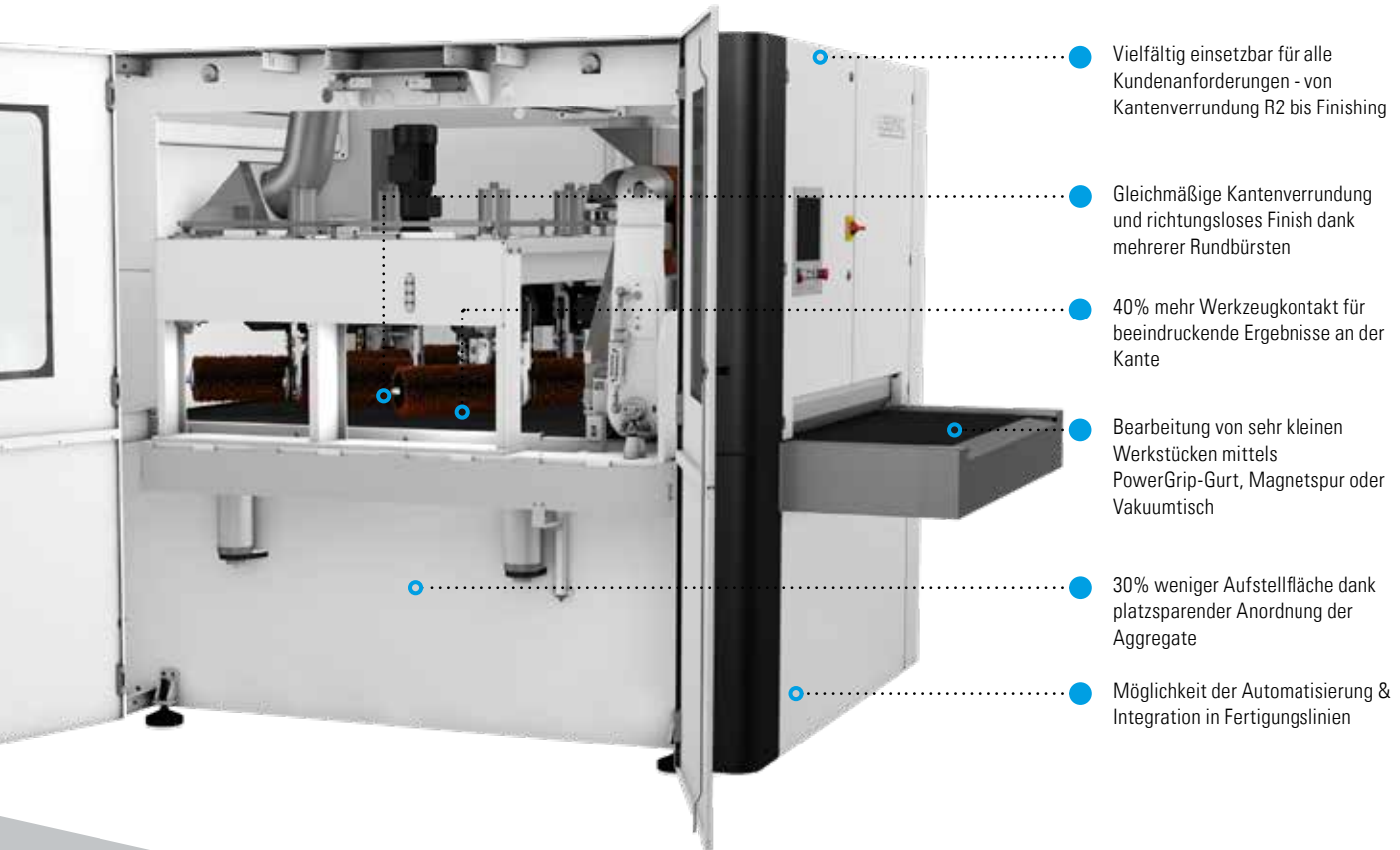
Im Hochleistungssegment überzeugen die vielseitig einsetzbaren Modelle der SMD 3-Baureihe. Das Einsatzspektrum reicht von der Schlackeentfernung über das Entgraten und gleichmäßige Kantenverrunden bis Radius 2,0 mm bis hin zur Oberflächenbearbeitung und Kleinteilebearbeitung.

Komplettiert wird das Sortiment durch die SMD 5-Baureihe. Die frei konfigurierbaren Modelle spielen ihre Stärke als echte Multitalente zum Entgraten und Oberflächenfinish aus.

SMD 3 S-EDITION



BEEINDRUCKENDE ERGEBNISSE AN DER KANTE UND AUF DER OBERFLÄCHE



Vielfältig einsetzbar für alle Kundenanforderungen - von Kantenverrundung R2 bis Finishing

Gleichmäßige Kantenverrundung und richtungsloses Finish dank mehrerer Rundbürsten

40% mehr Werkzeugkontakt für beeindruckende Ergebnisse an der Kante

Bearbeitung von sehr kleinen Werkstücken mittels PowerGrip-Gurt, Magnetspur oder Vakuumtisch

30% weniger Aufstellfläche dank platzsparender Anordnung der Aggregate

Möglichkeit der Automatisierung & Integration in Fertigungslinien

WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SMD 335 REE	SMD 335 RER	SMD 345 REER
Durchlassbreite	1350 mm	1350 mm	1350 mm
Bearbeitbare Materialstärke	1 - 120 mm	1 - 120 mm	1 - 120 mm
Traglast ⁽¹⁾	500 kg/lfm	500 kg/lfm	500 kg/lfm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz
Netzform	3~PEN / 3~PE+N	3~PEN / 3~PE+N	3~PEN / 3~PE+N
Nennstrom	58,2 A / 58,2 A	76,5 A / 76,5 A	86,2 A / 86,2 A
Nennleistung	26,9 kW / 26,9 kW	37,5 kW / 37,5 kW	41,9 kW / 41,9 kW
Schutzart	IP 42	IP 42	IP 42
Vorschub stufenlos	0,3 - 8,0 m/min	0,3 - 8,0 m/min	0,3 - 8,0 m/min
Gewicht	4700 kg	5200 kg	5800 kg
Abmessungen (B/T/H)	2170/3300/2260 mm	2170/3800/2260 mm	2170/3800/2260 mm

²⁸ Angaben gelten für die Basismaschine (PowerGrip-Gurt), ohne Vakuumtisch/Magnetspur. / ⁽¹⁾ Traglast mit Vakuumtisch 300 kg/lfm



- Vielfältig einsetzbar für alle Kundenanforderungen - von Kantenverrundung R2 bis Finishing
- Gleichmäßige Kantenverrundung und richtungsloses Finish dank mehrerer Rundbürsten
- Erzeugung von High-End Schliffbildern und starker Kantenverrundung
- Bearbeitung von Blechen mit Beschichtung, Folierung, Prägungen oder Durchzügen
- Geeignet für die Bearbeitung von unterschiedlichen Materialien wie Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Gleichzeitige Bearbeitung verschiedener Materialdicken möglich (E-Aggregate)
- Die durchdachte Werkzeuganordnung gewährleistet ein gleichmäßiges Bearbeitungsergebnis über die gesamte Arbeitsbreite
- Maximaler Werkzeugkontakt mit den Bauteilen für die perfekte Kantenverrundung bis Radius 2 mm
- Effiziente Kleinteilebearbeitung (ab 50x50 mm) unabhängig der Teilegeometrie
- Feststehender Maschinentisch - Konstante Tischhöhe für ergonomisches Arbeiten
- Intuitive Bedienung dank übersichtlichem Touchpanel
- Schnelle Maschineneinstellung durch automatische Positionierung der Werkzeugachsen
- Programmspeicher sorgt für automatische Maschineneinstellung und reproduzierbare Bearbeitungsergebnisse
- Werkzeug - Schnellwechselsystem verkürzt Rüstzeiten auf ein Minimum
- Eine optimale Zugänglichkeit der Maschine erleichtert Reinigung und Wartung
- Fenster in den Maschinentüren ermöglichen Einblick bei der Teilebearbeitung
- Sinnvolle Optionen und Features für individuelle Kundenanforderungen

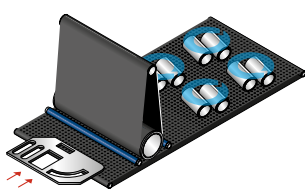


vorher

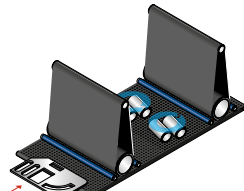


nachher

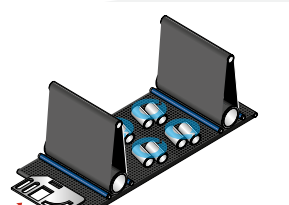
>> S-EDITION: KONFIGURATIONSMÖGLICHKEITEN



SMD 335 REE



SMD 335 RER



SMD 345 REER

OPTIONEN



[1]



[2]



[3]



[4]

Bürsteneinlaufftisch

Magnetspur 400 mm

[1] Vakuumtisch

Automatische Transportbandreinigung

[2] Transportbandreinigungsbürste

EMZR - Elektromotorische Zustellung Schleifaggregat

Barcode-Scanner

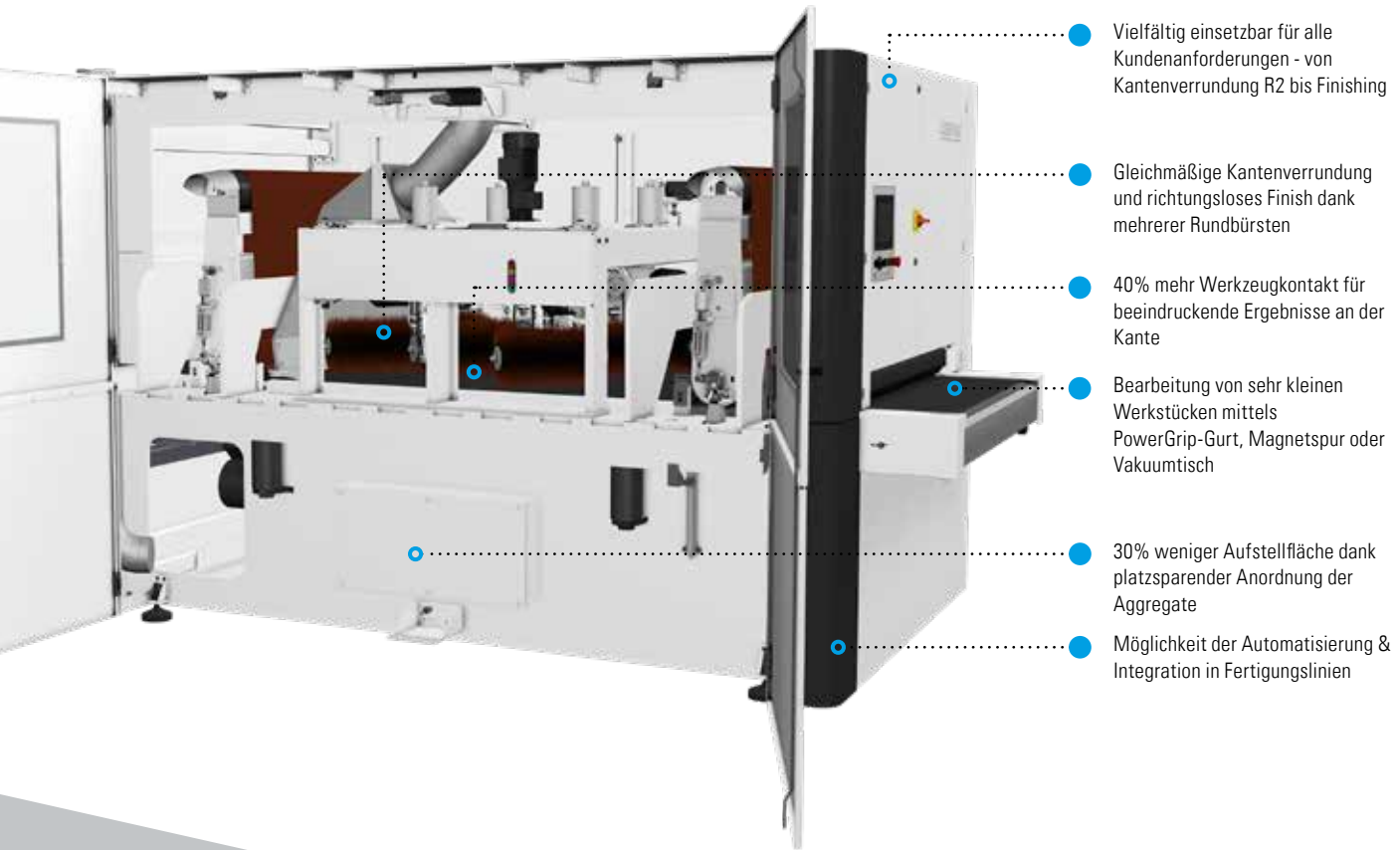
[3] Dicken-Messgerät ME 5000

[4] ID Schlüsselschalter

SMD 3 P-EDITION



KANTENVERRUNDUNG AUF HÖCHSTEM NIVEAU



- Vielfältig einsetzbar für alle Kundenanforderungen - von Kantenverrundung R2 bis Finishing
- Gleichmäßige Kantenverrundung und richtungsloses Finish dank mehrerer Rundbürsten
- 40% mehr Werkzeugkontakt für beeindruckende Ergebnisse an der Kante
- Bearbeitung von sehr kleinen Werkstücken mittels PowerGrip-Gurt, Magnetspur oder Vakuumtisch
- 30% weniger Aufstellfläche dank platzsparender Anordnung der Aggregate
- Möglichkeit der Automatisierung & Integration in Fertigungslinien

WEITERE INFOS:



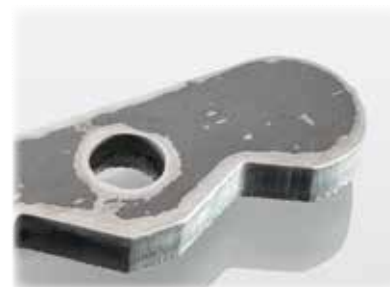
TECHNISCHE DATEN	SMD 335 REE	SMD 345 REER	SMD 335 DRE	SMD 345 DREE
Durchlassbreite	1350 mm	1350 mm	1350 mm	1350 mm
Bearbeitbare Materialstärke	1 - 120 mm	1 - 120 mm	1 - 120 mm	1 - 120 mm
Traglast	500 kg/lfm	500 kg/lfm	500 kg/lfm	500 kg/lfm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz
Netzform	3~PEN / 3~PE+N	3~PEN / 3~PE+N	3~PEN / 3~PE+N	3~PEN / 3~PE+N
Nennstrom	58,9 A / 59 A	87,6 A / 87,6 A	56 A / 55,6 A	68,1 A / 67,7 A
Nennleistung	26,9 kW / 26,9 kW	41,9 kW / 41,9 kW	25,5 kW / 25,5 kW	30 kW / 30 kW
Schutzart	IP 42	IP 42	IP 42	IP 42
Vorschub stufenlos	0,3 - 8,0 m/min	0,3 - 8,0 m/min	0,3 - 8,0 m/min	0,3 - 8,0 m/min
Gewicht	5000 kg	5300 kg	6000 kg	5300 kg
Abmessungen (B/T/H)	2170/3300/2260 mm	2170/3800/2260 mm	2170/3800/2260 mm	2170/3800/2260 mm



- Reduzierte Werkzeugkosten durch mechanische Schlackeentfernung, kein teures Zerspanen notwendig
- Cool-Grinding - geringer Wärmeeintrag in die Werkstücke
- Verzugs- und Toleranzausgleich durch große und weiche Kontaktwalze
- Perfekte Kantenverrundung bis 2mm Radius
- Geeignet für die Bearbeitung von unterschiedlichen Materialien wie Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Gleichzeitige Bearbeitung verschiedener Materialdicken möglich (E-Aggregate)
- Die durchdachte Werkzeuganordnung gewährleistet ein gleichmäßiges Bearbeitungsergebnis über die gesamte Arbeitsbreite
- Maximaler Werkzeugkontakt mit den Bauteilen für die perfekte Kantenverrundung bis Radius 2 mm
- Effiziente Kleinteilebearbeitung (ab 50x50 mm) unabhängig der Teilegeometrie
- Feststehender Maschinentisch - Konstante Tischhöhe für ergonomisches Arbeiten
- Intuitive Bedienung dank übersichtlichem Touchpanel
- Schnelle Maschineneinstellung durch automatische Positionierung der Werkzeugachsen
- Programmspeicher sorgt für automatische Maschineneinstellung und reproduzierbare Bearbeitungsergebnisse
- Werkzeug - Schnellwechselsystem verkürzt Rüstzeiten auf ein Minimum
- Eine optimale Zugänglichkeit der Maschine erleichtert Reinigung und Wartung
- Fenster in den Maschinentüren ermöglichen Einblick bei der Teilebearbeitung
- Sinnvolle Optionen und Features für individuelle Kundenanforderungen

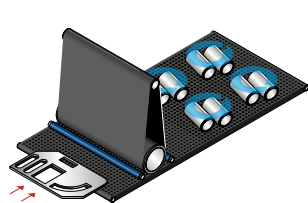


vorher

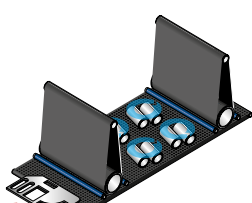


nachher

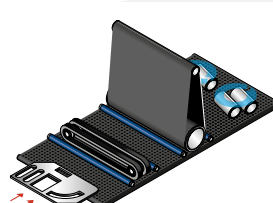
>> P-EDITION: KONFIGURATIONSMÖGLICHKEITEN



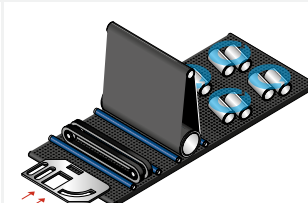
SMD 335 REE



SMD 345 REER



SMD 335 DRE



SMD 345 DREE

OPTIONEN



[1]



[2]



[3]



[4]

Bürsteneinlauffisch
Magnetspur 400 mm

[1] Vakuumtisch

Automatische Transportbandreinigung

[2] Transportbandreinigungsbürste

EMZR - Elektromotorische Zustellung Schleifaggregat

Barcode-Scanner

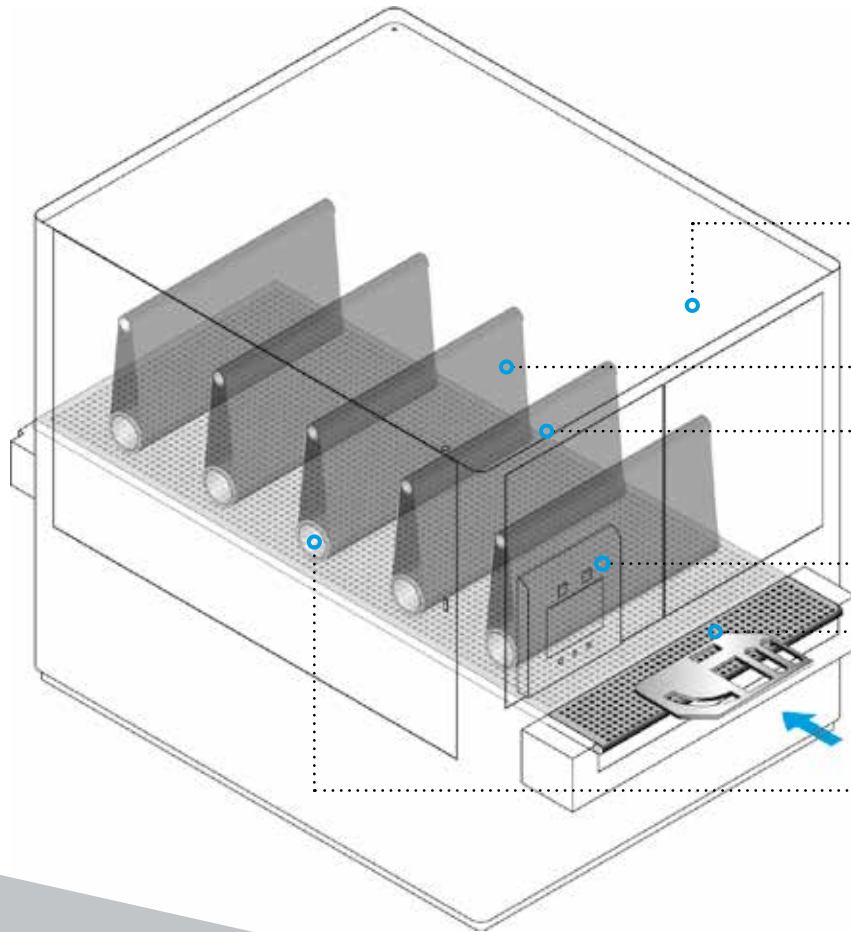
[3] Dicken-Messgerät ME 5000

[4] ID Schlüsselschalter

SMD 5



ENTGRATEN / KANTENVERRUNDEN / OXIDSCHICHTENTFERNUNG / FINISHING



- Vielseitig einsetzbar für alle Kundenanforderungen – von Entgratung, Kantenverrundung bis Finishing
- Frei konfigurierbar bis 5 Aggregate
- Wahlweise mit Breitband-, Planetenkopf-, Tellerbürsten- oder Rundbürsten-Aggregaten ausrüstbar
- Programmspeicherung möglich
- Kleinteile Bearbeitung mittels Vakuumschüssel oder Magnetspur
- Wechselschalen-System erlaubt flexible Anpassung der Maschinenkonfiguration

WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SMD 5
Arbeitsbreite	1350 / 1650 mm
Blechstärke	0,5 - 160 mm
Anzahl der Aggregate	2 – 5
Druckluft	6.0 bar
Schleifbandlänge	2620 mm



- Oberflächenbearbeitung oder Entgratung von Werkstücken bis 160 mm Blechstärke
- Frei konfigurierbar – individuell auf den Kundenbedarf abgestimmt
- Hochwertiges Oberflächenfinish
- Gleichzeitiges Entgraten der Innen- und Außenkonturen
- Trockene Bearbeitung
- Einfache, intuitive Bedienung
- Die Bearbeitungsaggregate sind einzeln elektrisch einstellbar bzw. zu- und abschaltbar
- Höchste Produktivität bei gleichbleibender Bearbeitungsqualität
- Schneller und einfacher Werkzeugwechsel innerhalb weniger Minuten
- Modulare, kompakte Bauweise in modernem Maschinendesign - geringer Platzbedarf
- Verbessertes Arbeitsumfeld - Reduktion von Staub-, Schmutz- und Lärmbelastung
- Einsetzbar für verschiedenste Material – z.B Metalle, Kunststoffe, Gummi, etc.



vorher



nachher

OPTIONEN



[1]



[2]



[3]

[1] Dicken-Messgerät ME 5000 (Siemens S7)

[2] Bürstenauslauf

Werkstück-Reinigungsvorrichtung

Motorisierte Werkstück-Reinigungsbürste

[3] Spezialschablone zur Kleinteilbearbeitung



SMW 543

LISSA

SMW 543



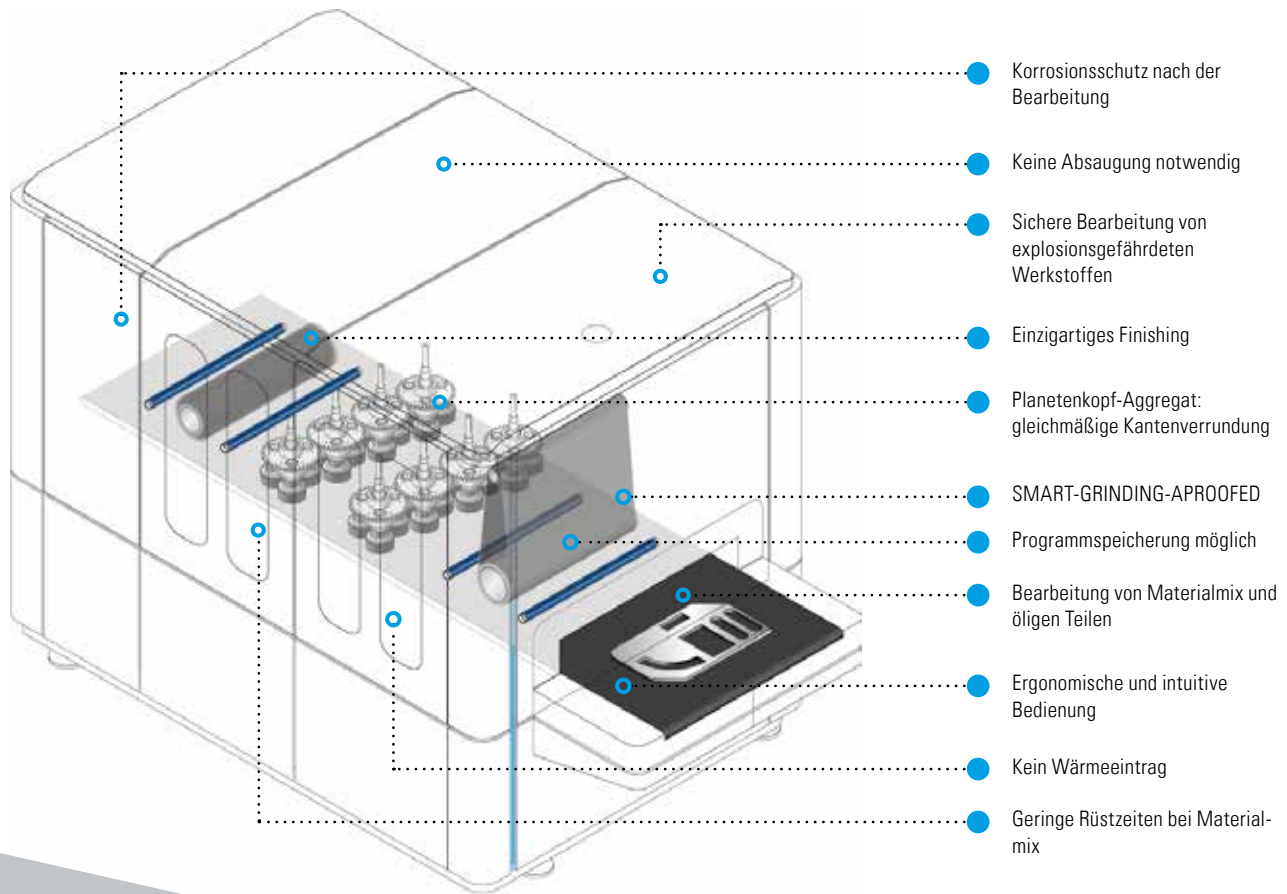
>> SMW 5-BAUREIHE

Die frei konfigurierbaren Nassschliff-Modelle der SMW 5-Baureihe überzeugen insbesondere durch eine passgenaue Bearbeitung für hochwertige Bauteile und Materialmix. Durch den modularen Aufbau und bis zu vier Bearbeitungsaggregate lassen sich auch diese Maschinen flexibel an wechselnde Kundenanforderungen anpassen.

SMW 5



ENTGRATEN / KANTENVERRUNDEN / OXIDSCHICHTENTFERNUNG / FINISHING



- Korrosionsschutz nach der Bearbeitung
- Keine Absaugung notwendig
- Sichere Bearbeitung von explosionsgefährdeten Werkstoffen
- Einzigartiges Finishing
- Planetenkopf-Aggregat: gleichmäßige Kantenverrundung
- SMART-GRINDING-APROOFED
- Programmspeicherung möglich
- Bearbeitung von Materialmix und öligen Teilen
- Ergonomische und intuitive Bedienung
- Kein Wärmeeintrag
- Geringe Rüstzeiten bei Materialmix

WEITERE INFOS:



TECHNISCHE DATEN	SMW 5
Arbeitsbreite	950 / 1350 / 1650 mm
Blechstärke	0,5- 120 mm
Anzahl der Aggregate	2 - 4
Spannung	400 V, 50 Hz
Netzform	3~ PEN / 3~ PE+N
Schutzart	IP 42



- Hohe Zeitersparnis durch Entgraten und schleifen in einem Arbeitsgang
- Maximaler Schutz beim Materialmix und der Bearbeitung kritischer Material Alu, Magnesium oder Titan.
- Keine Materialverschleppung sorgt für eine optimale Bauteilqualität und reduziert Rüstzeiten sowie Nacharbeiten.
- Das kühlende Bearbeitungsverfahren reduziert den Wärmeeintrag in Ihre Werkstücke.
- Auch ölige Teile lassen sich mit dem Nassschleifverfahren effektiv bearbeiten.
- Das Nassschleifverfahren sorgt für hochwertige Bearbeitungsergebnisse.
- Die staubfreie Bearbeitung bietet einen sauberen Arbeitsplatz für Ihre Mitarbeiter und reduziert Gesundheitsrisiken.
- Saubere Teile nach der Bearbeitung
- Intuitive Bedienung über Touchpanel
- Die effizient arbeitende, externe Kühlschmierstoffanlage gewährleistet hohe Standzeiten des Kühlschmierstoffes und beste Bearbeitungsergebnisse. Zudem bietet sie maximale Flexibilität bei der Aufstellung und optimale Zugänglichkeit.



vorher



nachher

OPTIONEN



[1]



[2]

[1] Dicken-Messgerät ME 5000 (Siemens S7)

[2] Bürstenauslauftisch

[3] KSS Filteranlage

