

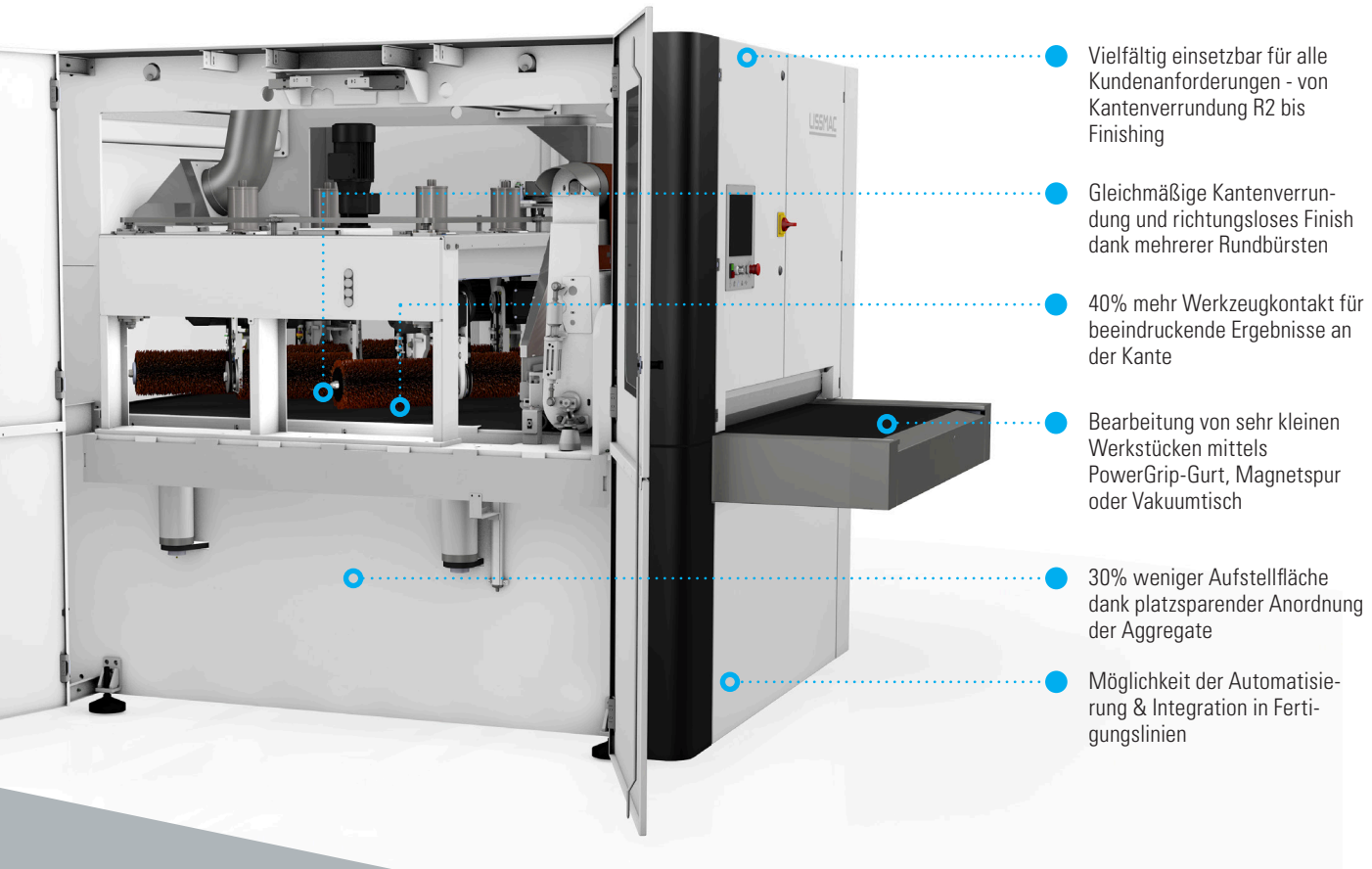
SMD 3 - SERIE

FÜR ALLE, DIE VON KANTENVERRUNDUNG NICHT GENUG BEKOMMEN



SMD 3

BEEINDRUCKENDE ERGEBNISSE AN DER KANTE UND AUF DER OBERFLÄCHE /
KANTENVERRUNDUNG AUF HÖCHSTEM NIVEAU



Unterscheidung zwischen S-Edition (Sheet = Dünublech) und P-Edition (Plate = Dickblech)

S-Edition

- Universell einsetzbar im Bereich der Dünublechbearbeitung überzeugen die Maschinen der S-Edition mit Effizienz und besten Bearbeitungsergebnissen. Im Trockenverfahren können einseitig Gratüberstände und die Oxidschicht entfernt sowie eine starke Kantenverrundung oder ein Oberflächenfinish erzeugt werden.
- Verfügbare Konfigurationen: REE, RER, REER

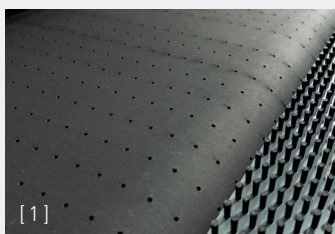
P-Edition

- Speziell für die Dickblechbearbeitung konzipiert liefern die robusten Maschinen der P-Edition eine beeindruckende Performance an der Kante bis zu einem 2 mm Radius. Das vorgeschaltene mechanische Abschlagen der Schlacke von plasma- und autogengeschchnittenen Teilen ist gleichermaßen effektiv wie kostensparend.
- Verfügbare Konfigurationen: REE, DRE, REER, DREE



- Geeignet für die Bearbeitung von unterschiedlichen Materialien wie Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Gleichzeitige Bearbeitung verschiedener Materialdicken möglich (E-Aggregate)
- Individuell einstellbare Bearbeitungsparameter für optimale Ergebnisse
- 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
- Flexibilität und energieeffizientes Arbeiten durch separat zu- und abschaltbare Bearbeitungsaggregate
- Schnelle Maschineneinstellung durch automatische Positionierung der Werkzeugachsen
- Programmspeicher sorgt für automatische Maschineneinstellung und reproduzierbare Bearbeitungsergebnisse
- Werkzeug - Schnellwechselsystem verkürzt Rüstzeiten auf ein Minimum
- Große Auswahl an Werkzeugen für maximale Flexibilität
- 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
- Möglichkeit zur Automatisierung & Integration in Fertigungslinien

OPTIONEN



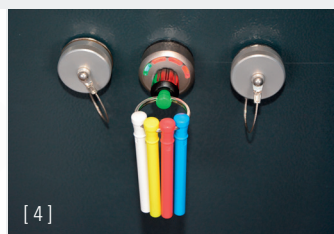
[1]



[2]



[3]



[4]

- Bürsteneinlaufschild
- Magnetspur 400 mm
- [1] Vakuumtisch
- Automatische Transportbandreinigung
- [2] Transportbandreinigungsbürste
- EMZR - Elektromotorische Zustellung Schleifaggregat
- Barcode-Scanner
- [3] Dicken-Messgerät ME 5000
- [4] ID Schlüsselschalter

weitere Optionen auf Anfrage

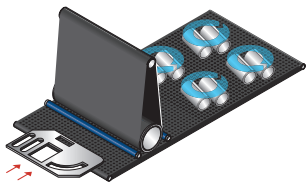
SMD 3 (S-EDITION)



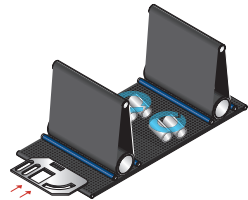
BEEINDRUCKENDE ERGEBNISSE AN DER KANTE UND AUF DER OBERFLÄCHE

- Vielfältig einsetzbar für alle Kundenanforderungen - von Kantenverrundung R2 bis Finishing
- Gleichmäßige Kantenverrundung und richtungsloses Finish dank mehrerer Rundbürsten
- Erzeugung von High-End Schliffbildern und starker Kantenverrundung
- Bearbeitung von Blechen mit Beschichtung, Folierung, Prägungen oder Durchzügen

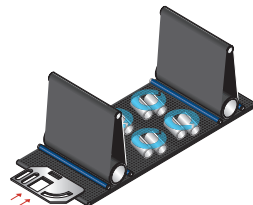
S-EDITION: KONFIGURATIONSMÖGLICHKEITEN



SMD 335 REE



SMD 335 RER



SMD 345 REER

TECHNISCHE DATEN	SMD 335 REE	SMD 335 RER	SMD 345 REER
Durchlassbreite	1350 mm	1350 mm	1350 mm
Bearbeitbare Materialstärke	1,0 - 120 mm	1,0 - 120 mm	1,0 - 120 mm
Traglast ⁽¹⁾	500 kg/lfm	500 kg/lfm	500 kg/lfm
Spannung	400 V / 50 Hz	400 V / 50 Hz	400 V / 50 Hz
Netzform	3 + PE/ 3 + PEN	3 + PE/ 3 + PEN	3 + PE/ 3 + PEN
Nennstrom	47 A	68,6 A	75 A
Nennleistung	23,6 kW	35,6 kW	38,6 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 ca.	4700 kg	5200 kg	5800 kg
Abmessungen (B/T/H) ca.	2170/3300/2260 mm	2170/3300/2260 mm	2170/3800/2260 mm

Angaben gelten für die Basismaschine (PowerGrip-Gurt), ohne Vakuumtisch/Magnetspur.

⁽¹⁾ Traglast mit Vakuumtisch 300 kg/lfm

SMD 3 (P-EDITION)

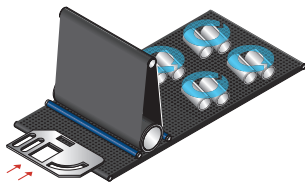
SMD 3



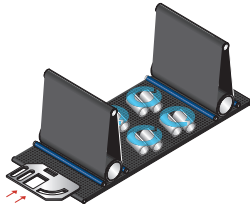
KANTENVERRUNDUNG AUF HÖCHSTEM NIVEAU

- Reduzierte Werkzeugkosten durch mechanische Schlackentfernung, kein teures Zerspanen notwendig
- Cool-Grinding - kein Wärmeeintrag in die Werkstücke
- Verzugs- und Toleranzausgleich durch große und weiche Kontaktwalze
- Perfekte Kantenverrundung bis 2mm Radius

P-EDITION: KONFIGURATIONSMÖGLICHKEITEN



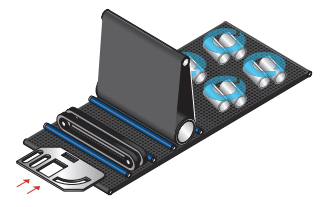
SMD 335 REE



SMD 345 REER



SMD 335 DRE



SMD 345 DREE

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	1,0 - 120 mm	1,0 - 120 mm	1,0 - 120 mm	1,0 - 120 mm
Traglast	500 kg/lfm	500 kg/lfm	500 kg/lfm	500 kg/lfm
Spannung	400 V / 50 Hz	400 V / 50 Hz	400 V / 50 Hz	400 V / 50 Hz
Netzform	3 + PE/ 3 + PEN	3 + PE/ 3 + PEN	3 + PE/ 3 + PEN	3 + PE/ 3 + PEN
Nennstrom	47 A	81,6 A	47,4 A	60,4 A
Nennleistung	23,6 kW	41,4 kW	23,6 kW	29,4 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 ca.	5000 kg	6000 kg	5200 kg	6000 kg
Abmessungen (B/T/H) ca.	2170/3300/2260 mm	2170/3800/2260 mm	2170/3300/2260 mm	2170/3800/2260 mm

Angaben gelten für die Basismaschine (PowerGrip-Gurt), ohne Magnetspur.



→ LISSMAC Maschinenbau GmbH
Hauptsitz
Lanzstraße 4
D-88410 Bad Wurzach
Telefon +49 75 64 307-0
Telefax +49 75 64 307-500
lissmac@lissmac.com
www.lissmac.com

Mehr Informationen:



→ LISSMAC Maschinenbau GmbH
Niederlassung Beckum
Stromberger Straße 139
D-59269 Beckum
Telefon +49 75 64 307-0
Telefax +49 75 64 307-507
lissmac@lissmac.com
www.lissmac.com