

METAL PROCESSING

EINZIGARTIG – INNOVATIV –
PRODUKTIV

UNIQUE – INNOVATIVE –
PRODUCTIVE



LISSMAC
METAL PROCESSING

**QUALITÄT
MADE IN GERMANY**

**QUALITY
MADE IN GERMANY**

QUALITÄT MADE IN GERMANY

LISSMAC steht für Innovation, Erfahrung und Qualität made in Germany. Alle unsere Maschinenkomponenten und Werkzeuge fertigen wir mit höchster Präzision in unserer Firmenzentrale in Bad Wurzach. Eine intensive Forschungs- und Entwicklungsarbeit sichert unseren Innovationsvorsprung.

KOMPETENZ, INNOVATION, ERFAHRUNG

Seit nahezu 40 Jahren setzen wir Maßstäbe im innovativen Maschinen- und Anlagenbau. 2003 entwickelte LISSMAC die erste Maschinengeneration von Blechbearbeitungsmaschinen: Eine Maschinenreihe aus Stahlbürst-, Schleif- und Entgratmaschinen. Der Ursprung des Geschäftsfeldes Metal Processing kam aus den eigenen Reihen. LISSMAC suchte damals eine Maschine für die eigene Produktion, welche die Oxidschicht an allen Laserschnittkanten entfernt. Bislang gab es keine Anlage am Markt, die diese Bearbeitungsmethode wirtschaftlich und in der geforderten Qualität bot. Deshalb setzte LISSMAC auf das eigene Know-how und eine Eigenentwicklung.

Heute gehört LISSMAC zu den führenden Anbietern in der Metallbearbeitung. Das Segment Metal Processing zählt zu den wachstumsstärksten der Firmengruppe. Das innovative Maschinenkonzept und die beidseitige Bearbeitungsmethode bieten einen einzigartigen Nutzen am Markt. Die mit Innovationspreisen ausgezeichnete Maschinentechologie überzeugt mit höchster Produktivität und herausragender Bearbeitungsqualität. Blechbearbeitungsmaschinen in der dritten Generation unterstreichen die kontinuierliche Innovationsfähigkeit des Unternehmens.

Der Geschäftsbereich Metal Processing zählt zu den wachstumsstärksten der Firmengruppe und verfügt über das wahrscheinlich umfassendste Maschinenportfolio am Markt. Neben der beidseitigen Bearbeitungsmethode, bietet LISSMAC auch einseitig bearbeitende, frei konfigurierbare, Schleif- und Entgratmaschinen für die Nass- und Trockenbearbeitung. Abgerundet wird das Sortiment durch die SMD 1 Einstiegsbaureihe, die sich besonders durch ihr hervorragendes

Preis-Leistungs-Verhältnis und den damit verbundenen kurzen Amortisationszeiten auszeichnet.

BEIDSEITIGE BEARBEITUNG VON BLECHEN

Durch die hocheffektive, beidseitige Bearbeitung an Innen- und Außenkonturen von Stahl, Aluminium, Edelstahl usw. in nur einem Arbeitsprozess, setzen die LISSMAC Anlagen Maßstäbe in der Blechbearbeitung. Ob Oxidschichtentfernung, Entgraten oder Schleifen, die LISSMAC Anlagen garantieren höchste Produktivität. Gegenüber herkömmlichen Schleifmaschinen überzeugen die SBM durch effizientere Bearbeitungszeiten und einer Arbeitersparnis von bis zu 60 Prozent. Das ergonomische Maschinenkonzept und die präzise Bearbeitungsqualität manifestieren die Vorteile der LISSMAC Technologie.

WELTWEITER EINSATZ

Unsere Anlagen erleichtern weltweit die Arbeitsprozesse unserer Kunden und überzeugen im täglichen Einsatz bei multinationalen Industriekonzernen. Weltweit befinden sich mehrere tausend LISSMAC Blechbearbeitungsanlagen im Einsatz. Unsere internationalen Vertriebs- und Servicestützpunkte bieten unseren Kunden globale Verfügbarkeit aller LISSMAC Services.

SYSTEMLÖSUNGEN AUS EINER HAND

Überzeugend flexibel zeigt sich das Einsatzspektrum unserer Anlagen von der Einzelanwendung bis hin zur Integration in hochautomatisierte Arbeitsprozesse. Wir bieten mehr als innovative Anlagentechnologie. Wir automatisieren Prozesse für unsere Kunden mit dem Ziel höchster Produktivität und Wirtschaftlichkeit. Dafür bündeln wir unsere Erfahrungen aus den LISSMAC Geschäftsfeldern und liefern integrierte Komplettlösungen aus einer Hand.





QUALITY MADE IN GERMANY

LISSMAC stands for innovation, experience and quality made in Germany. We manufacture all our machine components and tools with the highest precision in our company headquarters in Bad Wurzach. Intensive research and development ensures our innovative edge.

COMPETENCE, INNOVATION, EXPERIENCE

For almost 40 years, we have set standards in innovative mechanical engineering and plant engineering. In 2003 LISSMAC developed the first machine generation of sheet metal processing machines: a series of machines made of steel brushing, grinding and deburring machines. The origin of the metal processing business field came from within our own ranks. LISSMAC was then searching for a machine for its own production to remove the oxide layer on all laser cut edges. There were previously no systems on the market providing this processing method in an economic manner and with the required quality. LISSMAC therefore relied on its own know-how and proprietary development.

Today, LISSMAC numbers among the leading suppliers in metal processing. The metal processing segment is one of the fastest-growing in the group. The innovative machine concept and the double-sided processing method cause a unique use in the market. The machine technology that has been decorated with innovation awards convinces with highest productivity and outstanding processing quality. The third generation of sheet metal processing machines emphasizes the ongoing innovative ability of the company.

The Metal Processing Division is amongst the strongest growing business units within the LISSMAC Group and, very likely, offers the most complete product portfolio available on the market. Apart from the double sided series, LISSMAC also offers single sided, flexible configurable grinding and deburring machines in both wet or dry working versions. To complete the portfolio, the entry level series SMD 1, excel in an unbeatable price performance ratio, resulting in a top return on investment.

DOUBLE-SIDED PROCESSING OF SHEET METAL

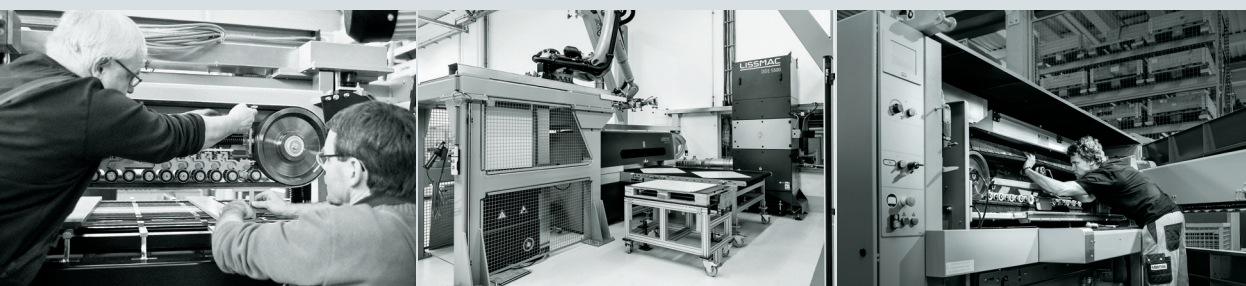
LISSMAC machines for metal processing set standards in innovative sheet metal processing. The highly effective processing of both inside and outside contours of steel, stainless steel, aluminium etc. in just one single pass is to the market. In the area of surface treatment, be it oxide film removal, deburring, or grinding, LISSMAC systems guarantee highest productivity. Unlike conventional grinders, SBMs win over customers with more efficient processing times and working time savings of up to 60%. The ergonomic machine concept and the precise processing quality manifest the advantages of LISSMAC technology.

IMPLEMENTATION WORLDWIDE

Our systems facilitate work processes for our customers over the world and demonstrate their excellent features in everyday use at major multinational industrial companies. There are several thousand LISSMAC sheet metal processing plants in worldwide use. Our international sales and service bases offer customers global availability of all LISSMAC services.

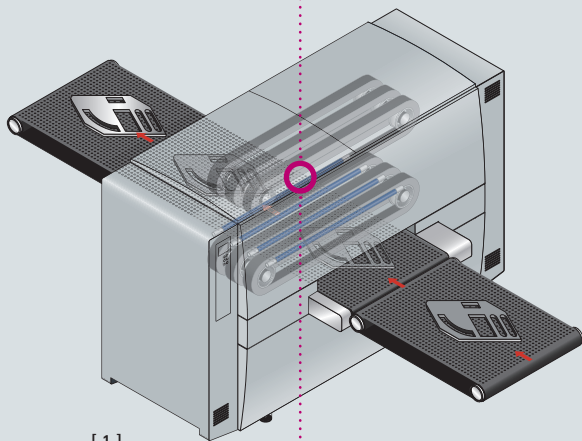
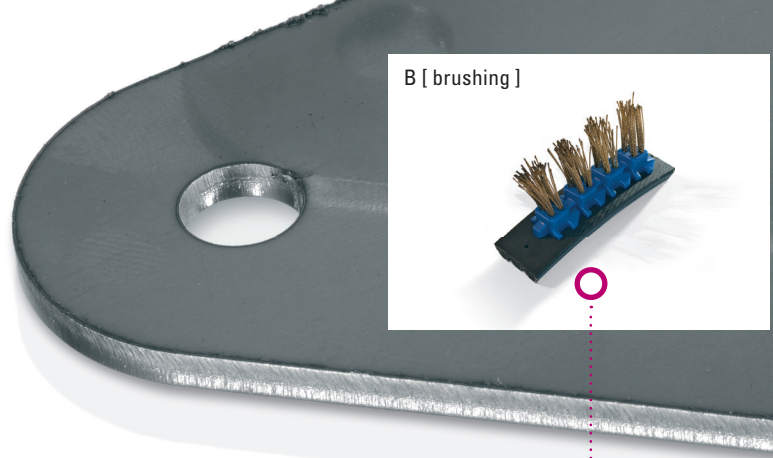
SYSTEM SOLUTIONS FROM A SINGLE SOURCE

The spectrum of uses of our systems is convincingly flexible – from individual applications to integration into highly automated work processes. We offer more than innovative system technology. We automate processes for our customers, aiming for the highest productivity and profitability. For that, we combine our experience from LISSMAC business segments and offer integrated comprehensive solutions from a single source.

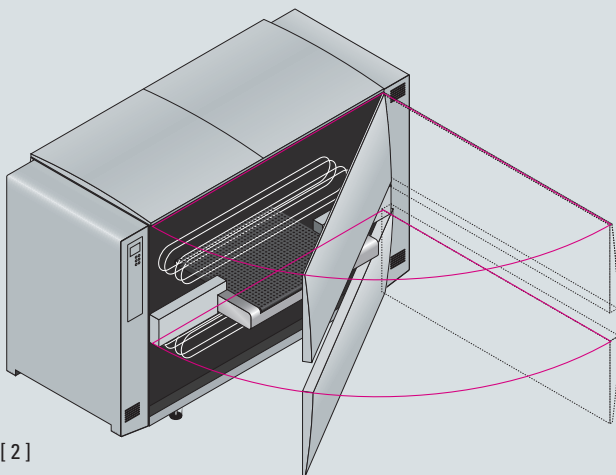


LISSMAC TECHNOLOGIE:
BEIDSEITIGES BEARBEITEN IN
NUR EINEM ARBEITSGANG

LISSMAC TECHNOLOGY:
DOUBLE SIDED PROCESSING IN
ONE SINGLE PASS



[1]

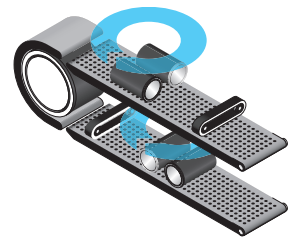


[2]

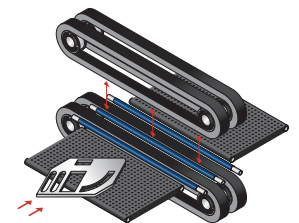
- [1] Bearbeitungsprinzip:
- Bearbeitung beidseitig möglich
 - Schleifkraft quer zum Vorschub
- [2] Optimaler Zugang:
- Beste Zugängigkeit zu den Werkzeugaggregaten

- [1] Processing principle:
- Double sided processing possible
 - Grinding force transverse to feed
- [2] Ideal access:
- Best accessibility to tools assemblies

[XS] 2/2-AGGREGAT / 2/2-ASSEMBLY



[M] 2/2-AGGREGAT / 2/2-ASSEMBLY

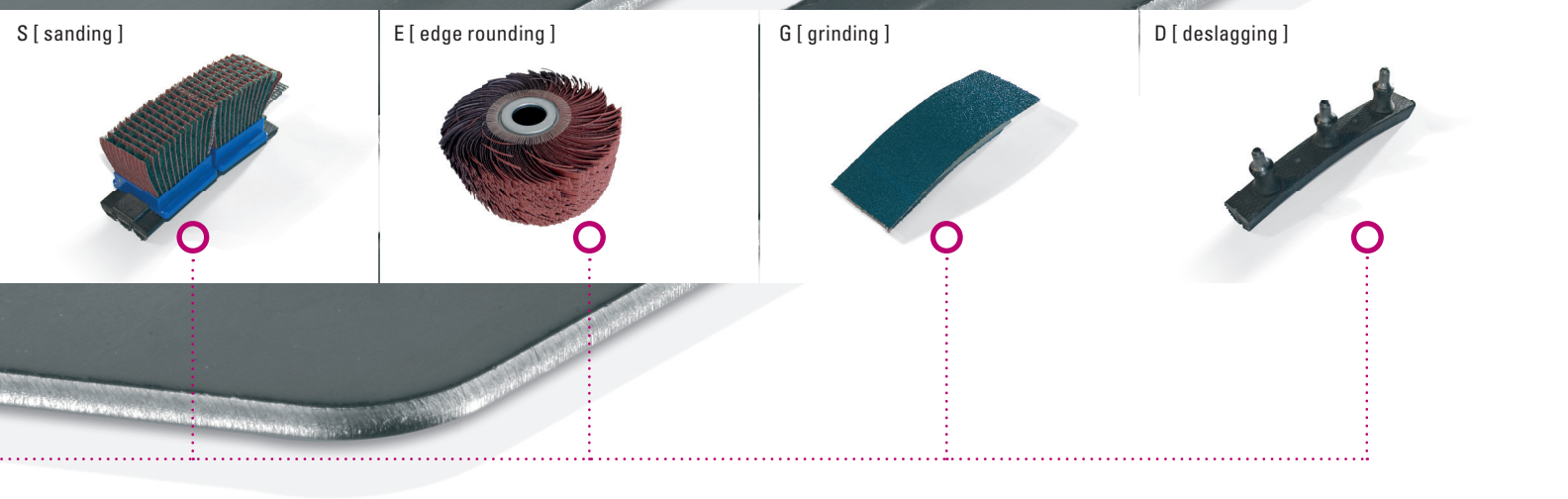


[L] 3/3-AGGREGAT / 3/3-ASSEMBLY



[XL] 4/4-AGGREGAT / 4/4-ASSEMBLY





DAS MASCHINENKONZEPT

Die Innovation – 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 Bearbeitungsprinzip der LISSMAC Anlagen garantiert über die gesamte Arbeitsbreite eine optimale Werkzeugausnutzung, da die Bearbeitung des Werkstückes immer quer zur Vorschubrichtung erfolgt. Das LISSMAC Anlagenportfolio umfasst vier Maschinenbaureihen. Je nach Kundenanforderung kommt die XS, M, L oder XL-Serie zum Einsatz. Diese Maschinenmodelle unterscheiden sich durch die Anzahl der Aggregate für die Werkstückbearbeitung.

WERKZEUGSYSTEME

Je nach Anwendung stehen mehrere bewährte LISSMAC Werkzeuge zur Verfügung, die in unterschiedlichen Werkzeugkombinationen zur Oxidschichtentfernung, Kantenverrundung, Schlackentfernung und Entgratung eingesetzt werden.

VORTEILE

Je nach Baureihe können Bleche mit Stärken zwischen 0,5 mm bis zu 120 mm bearbeitet werden. Gegenüber herkömmlichen Schleifmaschinen zeichnen sich die LISSMAC SBM durch effizientere Bearbeitungszeiten und einer Arbeitszeiterparnis von bis zu 60 % aus.

Die LISSMAC SBM überzeugen durch

- hohe Flexibilität
- präzise und reproduzierbare Bearbeitungsqualität
- höchste Produktivität
- ergonomisches Maschinenkonzept
- einfache Handhabung
- optimale Werkzeugausnutzung
- geringe Werkzeugkosten
- schnellen Werkzeugwechsel über Schnellspannsysteme
- gute Zugänglichkeit
- platzsparende, kompakte und modulare Bauweise

THE MACHINE CONCEPT

The innovation – In the dry processing method, the highly efficient double-sided processing of all cut contours (outside and inside contours) on sheets is done in only one work process. Double-sided synchronous processing offers highest productivity in the production process of our customers. The processing principle of LISSMAC systems guarantees across the entire working with optimal tool utilisation because the processing of the workpiece is always crossways to the feed direction. The LISSMAC system portfolio comprises four machine series. Depending on customer requirements, the XS, M, L or XL series is used. These series differ in the number of assemblies for workpiece processing.

TOOL SYSTEMS

Depending on the application, there are several proven LISSMAC tools available which can be used in different tool combinations for oxide film removal, edge rounding, slag removal and deburring.

ADVANTAGES

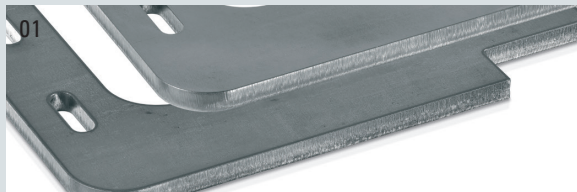
Depending on the series, sheets with thicknesses between 0.5 mm and 120 mm can be processed. In contrast with conventional grinders, LISSMAC SBMs win over customers with more efficient processing times and working time savings of up to 60 %.

LISSMAC SBMs win over customers with

- high flexibility
- precise and reproducible processing quality
- highest productivity
- ergonomic machine concept
- easy handling
- optimal tool utilization
- low tool costs
- fast tool changes with quick clamping systems
- good accessibility
- space-saving, compact and modular structure

**DIE WERKZEUGE –
AUSGEREIFT, LANGLEBIG UND
LEISTUNGSSTARK**

**LISSMAC TOOLS –
SOPHISTICATED, DURABLE AND
POWERFUL**



B [brushing]



→ **OXIDSCHICHTENTFERNUNG –
B-WERKZEUG**

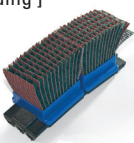
Effektive Oxidschichtentfernung an allen Schnittflächen der Innen- und Außenkonturen. Spezialbürsten auf einem Kraftband arbeiten über die Schnittfläche und entfernen präzise die Oxidschicht. Durch Beseitigung von Flugrost, Zunder und Schmutz wird eine deutliche Verbesserung der Oberflächenqualität erzielt.

→ **OXIDE FILM REMOVAL –
B-TOOL**

Effective oxide layer removal on all cut surfaces of inside and outside contours. Special brushes on a power belt work across the cut surface and precisely remove the oxide layer. Removing rust, scale and dirt clearly improves the surface quality.



S [sanding]

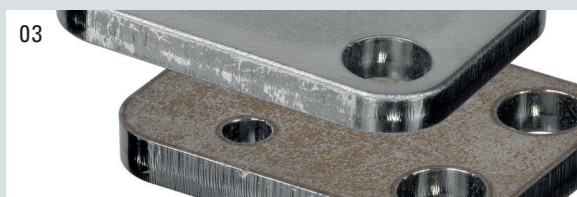


→ **KANTENVERRUNDUNG –
S-WERKZEUG**

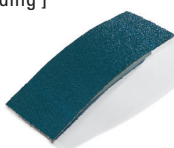
Flexible Schleifmodule auf einem Kraftband bearbeiten gezielt die scharfen Schnittkanten des Werkstückes. Dabei werden auch Sekundärgrate wirksam entfernt. Je nach Anwendung oder Material des Werkstückes können die Schleifmodule mit den passenden Schleifmedien ausgestattet werden. Positiver Nebeneffekt: Die Oberfläche des gesamten Werkstückes wird dabei optimiert, wobei Verzinkung und Schutzfolie komplett erhalten bleiben.

→ **EDGE ROUNDING –
S-TOOL**

Flexible grinding modules on a power belt specifically process sharp cut edges of workpieces. Secondary burrs are hereby also removed effectively and exactly. The grinding modules can be fitted with suitable grinding media to match application or material of the workpiece. Positive side effect: The surface of the entire workpiece is optimized, whereby galvanising and protective foil remain complete.



G [grinding]



E [deburring]



→ **ENTGRATUNG UND GLEICHMÄSSIGE
KANTENVERRUNDUNG VON
KLEINTEILEN – G/E-WERKZEUG**

(Entgratung siehe 04)
Durch zwei rotierende, flexible Schleiflamellenwalzen werden die Werkstückkanten, an Außen- und Innenkonturen, allseitig gleichmäßig verrundet. Dabei werden auch Sekundärgrate entfernt, wobei verzinkte Oberflächen oder Schutzfolien nicht zerstört werden.

→ **DEBURRING AND UNIFORM EDGE
ROUNDING OF SMALL PARTS –
G/E-TOOL**

(Deburring see 04)
Two rotating, flexible abrasive lamella barrel brushes, give a uniform edge rounding on all inner- and outer contours of the parts. These also remove secondary burrs leaving zinc or plastic coating unharmed.

04



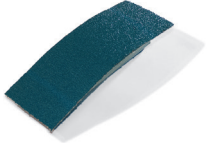
→ ENTGRATUNG / KANTENVER-
RUNDUNG VON DÜNNBLECHEN –
G/S-WERKZEUG

Beim Entgraten bearbeitet ein Schleifband die Oberfläche des Materials. Dabei werden Grate, Oberflächenspritzer, die beim Stanzen oder Laserschneiden entstehen können, und Feinplasmagrate gezielt entfernt. Während ein leichter Oberflächenschliff entsteht, konzentriert sich der eigentliche Schleifvorgang auf die Schnittkante. (Kantenverrundung siehe 02)

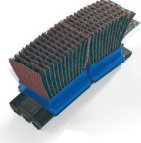
→ DEBURRING / EDGE ROUNDING OF
THIN METAL SHEETS –
G/S-TOOL

During deburring, a grinding belt processes the surface of the material. Burrs, surface spatter that can occur during punching or laser cutting and fine plasma burrs are removed specifically. While a slight surface cut results, the actual grinding process focuses on the cut edge. (Edge rounding see 02)

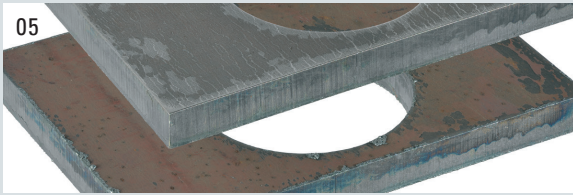
G [grinding]



S [sanding]



05



→ SCHLACKEENTFERNUNG –
D-WERKZEUG

Sogenannte Powerpins (Hartmetall), auf einem Kraftband montiert, wirken gezielt auf die Werkstückkante. Die Schlacke kann dadurch einfach und effektiv entfernt werden. Durch das mechanische Abschlagen lassen sich deutliche Werkzeugkosteneinsparungen erzielen. Diese Bearbeitungsmethode erweist sich als überaus effizient, da zeitaufwendige und kostenintensive Schleifprozesse entfallen.

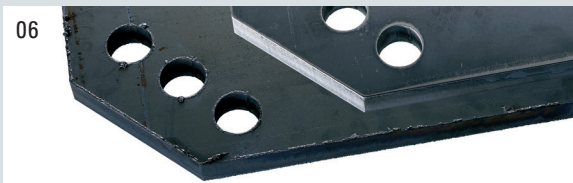
→ SLAG REMOVAL –
D-TOOL

So-called power pins (hard metal) installed on a power belt have a specific effect on the workpiece edge. The slag can thus be removed simply and effectively. Mechanical chipping achieves clear savings in tool costs. Efficient processing, because time consuming and costly grinding processes are omitted.

D [deslagging]



06



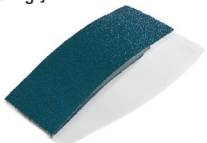
→ ENTGRATUNG / KANTENVER-
RUNDUNG VON DICKBLECHEN –
G/S-WERKZEUG

Aufgrund des stärkeren Grades, der beim Plasma- und Autogenschneiden entstehen kann, werden zwei Schleifbänder eingesetzt. Die Bearbeitung konzentriert sich auf die Schnittkanten des Werkstückes. (Kantenverrundung siehe 02)

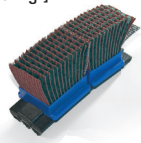
→ DEBURRING / EDGE ROUNDING OF
THICK METAL SHEETS –
G/S-TOOL

Two grinding belts are used because of the bigger burr that results during plasma and gas cutting. The processing focuses on the cut edges of the workpiece. (Edge rounding see 02)

G [grinding]



S [sanding]



07



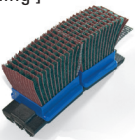
→ KANTENVERRUNDUNG / OXID-
SCHICHTENTFERNUNG VON
DÜNNBLECHEN – S/B-WERKZEUG

(Kantenverrundung siehe 02)
Effektive Oxidschichtentfernung an allen Schnittflächen der Innen- und Außenkonturen. Spezialbürsten auf einem Kraftband arbeiten über die Schnittfläche und entfernen präzise die Oxidschicht. Durch Beseitigung von Flugrost, Zunder und Schmutz wird eine deutliche Verbesserung der Oberflächenqualität erzielt.

→ EDGE ROUNDING / OXIDE FILM
REMOVAL OF THIN METAL SHEETS –
S/B-TOOL

(Edge rounding see 02)
Effective oxide layer removal on all cut surfaces of inside and outside contours. Special brushes on a power belt work across the cut surface and precisely remove the oxide layer. Removing rust, scale and dirt clearly improves the surface quality.

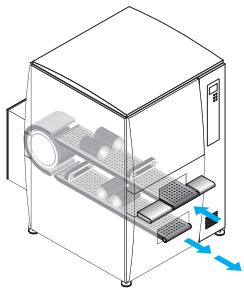
S [sanding]



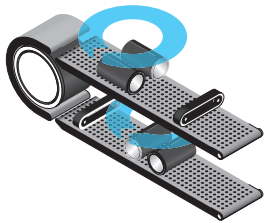
B [brushing]



SBM-XS

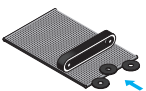


[1]

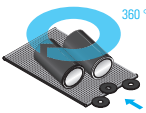


[2]

Aggregat 1



Aggregat 2



[3]

- [1] XS-Baureihe für Kleinteile
- [2] Innovative Wendestation
- [3] Aggregat 1 = G-Werkzeug zur Entgratung
Aggregat 2 = E-Werkzeug zur allseitig
gleichmässigen Kantenverrundung

- [1] XS-series for small parts
- [2] Innovative turning station
- [3] Aggregat 1 = G-grinding head for deburring
Aggregat 2 = E-brush head for uniform edge
rounding on all sides





→ SBM-XS

Die XS-Baureihe zur Bearbeitung von Kleinteilen ist mit je zwei Aggregaten auf der Ober- und Unterseite ausgestattet. Mittels eines Querschleifbandes (G-Einheit) und zwei rotierenden, flexiblen Schleiflamellenwalzen (E-Einheit) werden die Werkstücke in einem Arbeitsgang beidseitig entgratet und allseitig gleichmässig verrundet.

Es stehen 2 Varianten zur Auswahl:

Magnettisch: Teilegröße von 25 x 25 x 1 mm bis maximal 200 x 200 x 15 mm (geometrieabhängig)

Vakuumtisch: Teilegröße von 45 x 45 x 1 mm bis maximal 200 x 200 x 15 mm (geometrieabhängig)

Der hohe Automatisierungsgrad ermöglicht energieeffizientes, wirtschaftliches und prozesssicheres Bearbeiten auch von großen Teilmengen. Mittels Wegklappen der innovativen Wendestation können auch Teile mit einer Kantenlänge von mehr als 200 mm einseitig bearbeitet werden. Das Bearbeitungsprinzip gewährleistet eine gleichmäßige Werkzeugabnutzung über die gesamte Arbeitsbreite.

→ SBM-XS

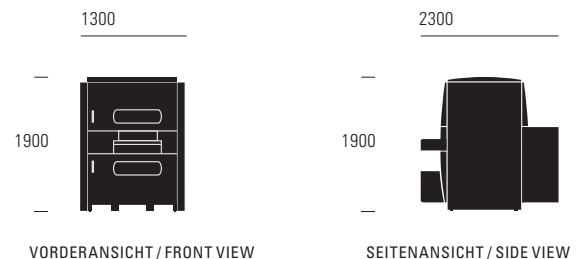
The XS-series for the deburring of small parts is equipped with 2 stations on both the top- and the bottom side. A cross belt (G-unit) and two rotating, flexible lamella barrel brushes (E-unit), in a single pass, deburr the parts and leave a uniform edge rounding on all sides.

Two available options are:

Magnetic table: part dimensions of 25 x 25 x 1 mm up to maximum 200 x 200 x 15 mm (geometry-dependent)

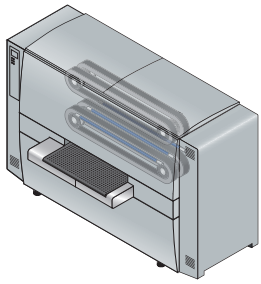
Vacuum table: part dimensions of 45 x 45 x 1 mm up to maximum 200 x 200 x 15 mm (geometry-dependent)

A higher level of automation ensures an economic and reliable deburring process, also for large quantities of parts. Due to swinging away of the innovative turning station makes it possible to deburr parts longer than 200 mm. The deburring process ensures an even wear of the belt and brushes across the entire width of the machine.

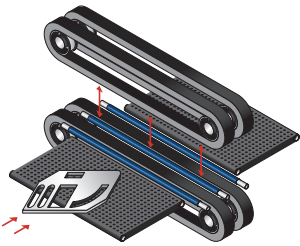


Durchlassbreite max.	300 mm	working width max.	300 mm
Bearbeitbare Blechstärke	1 - 15 mm	workable material thickness	1 - 15 mm
Spannung	400 V / 50 Hz	voltage	400 V / 50 Hz
Nennstrom	13,5 A	total current consumption	13.5 A
Nennleistung	7,5 kW	total power	7.5 kW
Schutzart	IP 42	insulation class	IP 42
Vorschub stufenlos	0-2 m / min.	infinitely variable feed speed	0-2 m / min.
Einstellung Blechdicke	elektrisch	adjustment of material thickness	electric
Einstellung Werkzeuge	elektrisch	adjustment of tools	electric
Gewicht ca.	ca. 1400 kg	weight approx.	approx. 1400 kg
Abmessungen (B/T/H) ca.	1300/2300/1900 mm	dimensions (W/D/H) approx.	1300/2300/1900 mm

SBM-M



[1]



[2]

[1] M-Baureihe zur Aufnahme von je zwei Aggregaten oben und unten

[2] 2/2-Aggregat für die Bestückung mit Bearbeitungswerkzeugen

[1] M-series features two top and bottom tool sets

[2] 2/2 top and bottom units equipped with tools



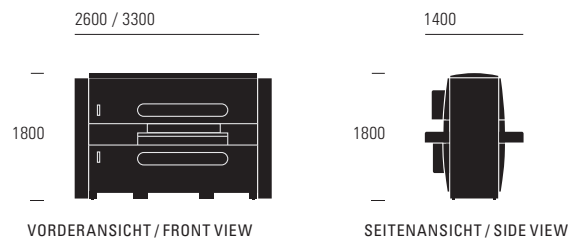


→ SBM-M

Die M-Baureihe ist mit zwei Aggregaten auf der Ober- und Unterseite ausgestattet. Je nach Kundenanforderungen ist die Anlage individuell mit entsprechenden Werkzeugen konfigurierbar. Die Einstellung der Werkzeuge erfolgt elektrisch. Dabei sind die oberen und unteren Aggregate unabhängig voneinander einstellbar bzw. zu- und abschaltbar. Eine optimale Werkzeugausnutzung ist durch die quer zum Werkstück arbeitenden Schleifaggregate gewährleistet. Alle Maschinenparameter können einfach und intuitiv eingestellt werden.

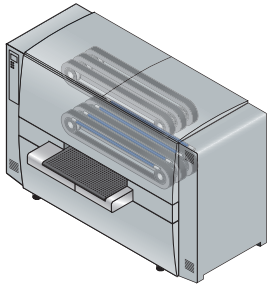
→ SBM-M

The M machine series is equipped with two assemblies on the top and the bottom. Depending on customer requirement, the system can be configured individually with the according tools. Tools are adjusted electrically. Upper and lower assemblies can be operated and adjusted independently. The transverse to the feed direction moving workpiece ensures ideal tool utilization ratio. All machine parameters can be adjusted simply and intuitively via joystick.

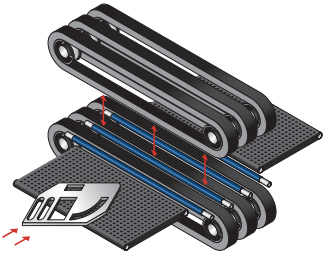


Durchlassbreite max.	1000 / 1500 mm	working width max.	1000 / 1500 mm
Bearbeitbare Blechstärke	0,5 - 120 mm	workable material thickness	0.5 - 120 mm
Spannung	400 V / 50 Hz	voltage	400 V / 50 Hz
Nennstrom	15 A - 43 A	total current consumption	15 A - 43 A
Nennleistung	7,7 kW - 23,5 kW	total power	7,7 kW - 23.5 kW
Schutzart	IP 42	insulation class	IP 42
Vorschub stufenlos	0-4 m / min.	infinitely variable feed speed	0-4 m / min.
Einstellung Blechdicke	elektrisch	adjustment of material thickness	electric
Einstellung Werkzeuge	elektrisch	adjustment of tools	electric
Gewicht ca.	1800 - 2300 kg	weight approx.	1800 - 2300 kg
Abmessungen (B/T/H) ca.	2600/1400/1800 mm 3300/1400/1800 mm	dimensions (W/D/H) approx.	2600/1400/1800 mm 3300/1400/1800 mm

SBM-L



[1]



[2]

[1] L-Baureihe zur Aufnahme von je drei Aggregaten oben und unten
[2] 3/3-Aggregat für die Bestückung mit Bearbeitungswerkzeugen

[1] L-series features three top and bottom tool sets
[2] 3/3 top and bottom units equipped with tools



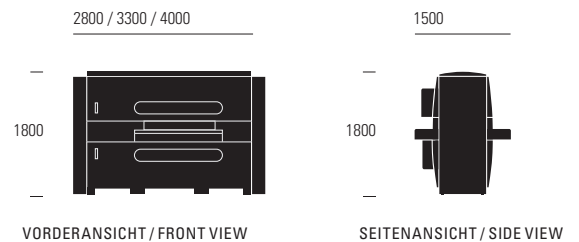


→ SBM-L

Die L-Baureihe ist mit je drei Aggregaten auf der Ober- und Unterseite ausgestattet. Je nach Kundenanforderungen ist die Anlage mit entsprechenden Werkzeugen konfigurierbar. Die Bearbeitung der Werkstücke kann dabei wahlweise an der Oberseite, der Unterseite oder beidseitig erfolgen. Die Anwahl der Blechstärke und der Werkzeuge erfolgt am Touchpanel (HMI). Die SBM-L wird über ein intuitiv zu bedienendes Touchpanel (HMI) gesteuert. Alle Bearbeitungsinformationen werden übersichtlich angezeigt. Die unterschiedlichen Bediensprachen sind über das Touchpanel (HMI) wählbar.

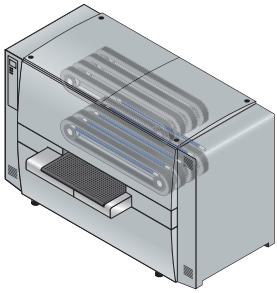
→ SBM-L

The L machine series is equipped with three assemblies on both the top- and the bottom side. Depending on customer requirements, the system can be configured with the according tools. The workpieces can be processed either at the top or bottom side or at both sides. Sheet thickness and tools are selected on the touch panel (HMI). The SBM-L is controlled via an intuitive touch panel (HMI). All processing information are displayed in a clear manner. The different operating languages can be selected with the touch panel (HMI).

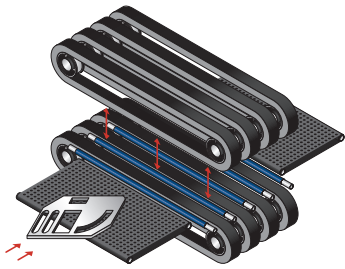


Durchlassbreite max.	1000 / 1500 / 2000 mm	working width max.	1000 / 1500 / 2000 mm
Bearbeitbare Blechstärke	0,5 - 50 mm	workable material thickness	0.5 - 50 mm
Spannung	400 V / 50 Hz	voltage	400 V / 50 Hz
Nennstrom	37,5 A / 41 A / 41 A	total current consumption	37.5 A / 41 A / 41 A
Nennleistung	21,5 kW / 23 kW / 23 kW	total power	21.5 kW / 23 kW / 23 kW
Schutzart	IP 42	insulation class	IP 42
Vorschub stufenlos	0-4 m/min.	infinitely variable feed speed	0-4 m/min.
Einstellung Blechdicke	elektrisch	adjustment of material thickness	electric
Einstellung Werkzeuge	elektrisch	adjustment of tools	electric
Gewicht ca.	2500 / 2800 / 3200 kg	weight approx.	2500 / 2800 / 3200 kg
Abmessungen (B/T/H) ca.	2800/1500/1800 mm	dimensions (W/D/H) approx.	2800/1500/1800 mm
	3300/1500/1800 mm		3300/1500/1800 mm
	4000/1500/1800 mm		4000/1500/1800 mm

SBM-XL



[1]



[2]

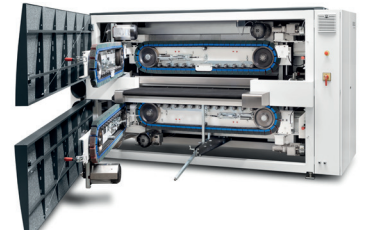
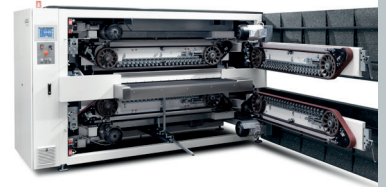
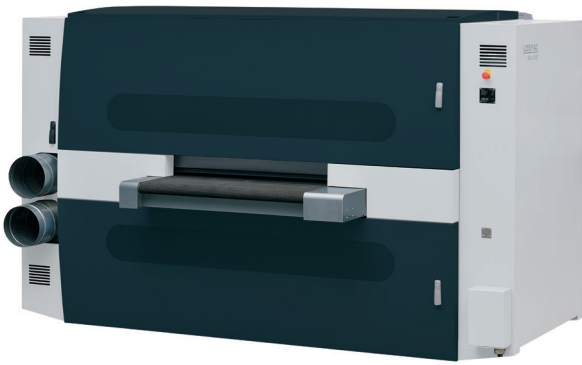
[1] XL-Baureihe zur Aufnahme von je vier Aggregaten oben und unten

[2] 4/4-Aggregat für die individuelle Bestückung mit Bearbeitungswerkzeugen

[1] XL-series features four top and bottom tool sets

[2] 4/4 top and bottom units equipped with tools



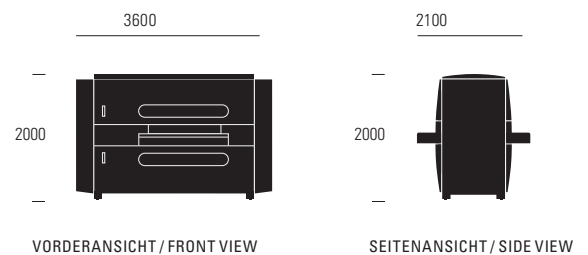


→ SBM-XL

Die XL-Baureihe ist mit vier Aggregaten auf der Ober- und Unterseite ausgestattet. Je nach Kundenanforderungen ist die Anlage individuell mit entsprechenden Werkzeugen konfigurierbar. Die Maschine lässt sich über eine SPS-Steuerung mit komfortablem Touchpanel bedienen. Die Blechstärke kann in dieser Modellreihe direkt eingegeben werden. Bei wiederkehrenden Werkstücken lassen sich einfach produktspezifische Parameter hinterlegen, die schnell über vordefinierte Programme abgerufen werden können.

→ SBM-XL

The XL machine series is equipped with four assemblies on the top and the bottom. Depending on customer requirements, the system can be configured individually with the according tools. The machine is operated by a PLC system with a convenient touch panel. Sheet thickness can be fed directly in this model series. Product specific parameters can be stored easily for recurring workpieces and retrieved quickly via predefined programmes.



Durchlassbreite max.	1000 / 1500 mm	working width max.	1000 / 1500 mm
Bearbeitbare Blechstärke	0,5 - 120 mm	workable material thickness	0.5 - 120 mm
Spannung	400 V / 50 Hz	voltage	400 V / 50 Hz
Nennstrom	82 A - 112 A	total current consumption	82 A - 112 A
Nennleistung	44,5 kW - 65 kW	total power	44.5 kW - 65 kW
Schutzart	IP 42	insulation class	IP 42
Vorschub stufenlos	0-4 m/min.	infinitely variable feed speed	0-4 m/min.
Einstellung Blechdicke	elektrisch	adjustment of material thickness	electric
Einstellung Werkzeuge	elektrisch	adjustment of tools	electric
Gewicht ca.	3800 / 4200 kg	total weight approx.	3800 / 4200 kg
Abmessungen (B/T/H) ca.	3100/2100/2000 mm	dimensions (W/D/H) approx.	3100/2100/2000 mm
	3600/2100/2000 mm		3600/2100/2000 mm

Empfohlene Maschinenkonfigurationen					recommended machine configurations				
OXIDSCHICHTENTFERNUNG (B)	KANTENVERRUNDUNG (S)	ENTGRATUNG (G)	KANTENVERRUNDUNG (E)	SCHLACKEENTFERNUNG (D)	OXIDE FILM REMOVAL (B)	EDGE ROUNDING (S)	DEBURRING (G)	EDGE ROUNDING (E)	SLAG REMOVAL (D)
SBM-XS			●	●	SBM-XS			●	●
SBM-M B2	● ●				SBM-M B2	● ●			
SBM-M S2		● ●			SBM-M S2		● ●		
SBM-M D2				● ●	SBM-M D2				● ●
SBM-L G1S2		○ ● ●	● ○ ○		SBM-L G1S2		○ ● ●	● ○ ○	
SBM-XL S2B2	○ ○ ● ●	● ● ○ ○			SBM-XL S2B2	○ ○ ● ●	● ● ○ ○		
SBM-XL G2S2		○ ○ ● ●	● ● ○ ○		SBM-XL G2S2		○ ○ ● ●	● ● ○ ○	
○ Unbestücktes Aggregat ● Bestücktes Aggregat					○ unit without tools ● unit equipped with tools				

→ Weitere Konfigurationen auf Anfrage / additional configurations upon request

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

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