

# SMW 123

DAS FLEXIBLE KOMPAKTMODELL  
ZUM ENTGRATEN, VERRUNDEN  
UND OBERFLÄCHENSCHLEIFEN IM  
NASSVERFAHREN

THE FLEXIBLE COMPACT MODEL FOR  
DEBURRING, EDGE ROUNDING AND  
SURFACE FINISHING IN A WET PROCESS.



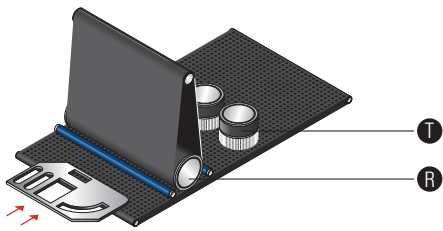
**LISSMAC**  
METAL PROCESSING

# SMW 123

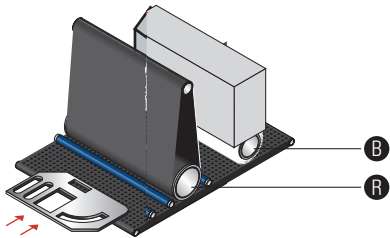
BESTE BEARBEITUNG BEIM ENTGRATEN,  
VERRUNDEN UND OBERFLÄCHENSCHLEIFEN  
VON LASER-, STANZ-, NIBBEL- UND  
FEINPLASMATEILEN.

OPTIMUM PERFORMANCE WHEN  
DEBURRING, EDGE ROUNDING AND  
SURFACE FINISHING OF LASER CUT -,  
PUNCHED-, NIBBLED- OR FINE PLASMA CUT  
PARTS

## Konfigurationen / Configurations

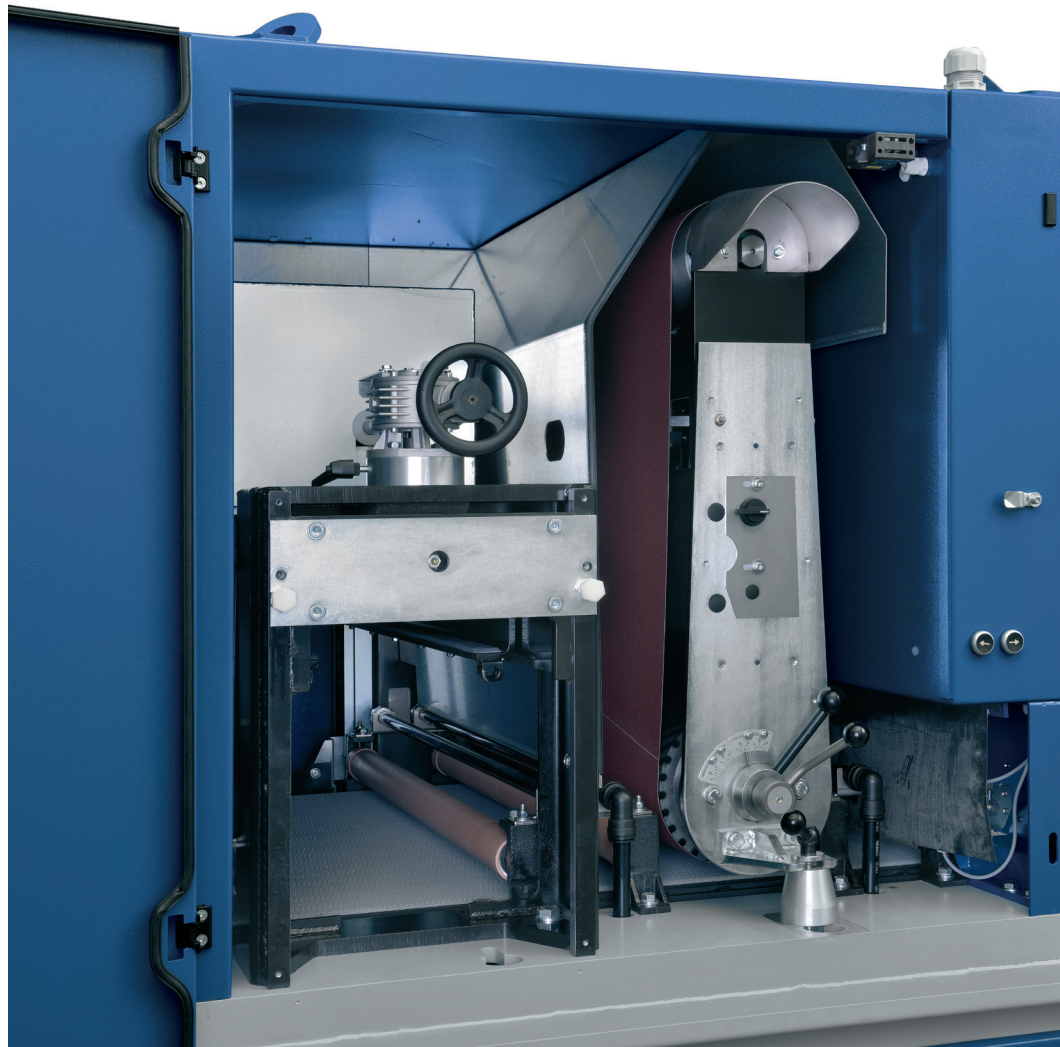


[1] SMW 123 RT

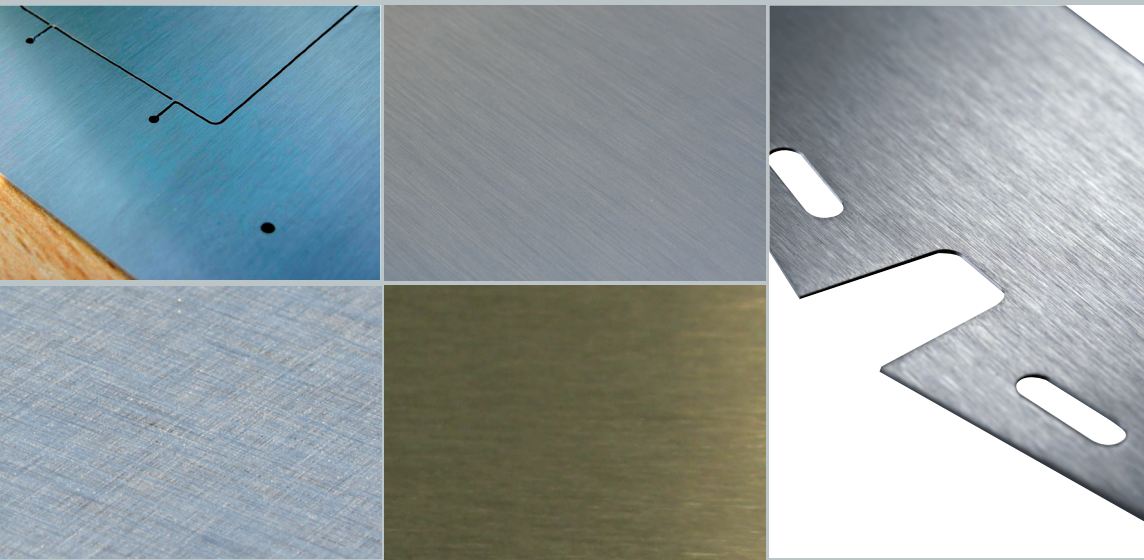


[2] SMW 123 RB

- [1] SMW 123 RT zum Entgraten/Verrunden  
SMW 123 RT for deburring /edge rounding
- [2] SMW 123 RB zum Oberflächenschleifen  
SMW 123 RB for surface finishing







Je nach Anforderung können ein oder zwei Bearbeitungsstationen eingesetzt und flexibel miteinander kombiniert werden. Das zweite Bearbeitungsaggregat kann dabei wechselweise mit einer Tellerbürsten- oder Rundbürstenkassette bestückt werden.

#### **Schleifaggregat (R)**

Geeignet zum Oberflächenschleifen und Entgraten.

#### **Tellerbürstenkassette (T)**

Geeignet zum Entgraten und Verrunden von Blechen.

#### **Rundbürstenkassette (B)**

Geeignet für den Oberflächenschliff auf Blechen.

### **Ausgereifte Technik für beste Bearbeitung:**

- Stabiler Maschinenrahmen
- Integrierte Filteranlage
- Integrierte Trocknungsanlage
- Foto-optische Schleifbandsteuerung
- Schleifbandkörnungsausgleich
- Automatische Transportbandsteuerung
- Einfache Auswechselbarkeit der Aggregate
- Energieeffizient
- Einfache und intuitive Bedienung (Siemens S7-1200)
- Spindeln und elektrische Komponenten im Trockenbereich
- Einfache Zugänglichkeit
- Keine Absaugung erforderlich

Depending on the application, one or two heads can working individually or together. The second head can be equipped with either top brushes or a barrel brush in quick exchangeable cassettes

#### **Grinding head (R)**

Recommended for surface finishing and deburring.

#### **Top Brush cassette (T)**

Recommended for deburring and edge rounding of sheet metal parts.

#### **Barrel brush cassette (B)**

Recommended for surface finishing on sheet metal parts.

### **Proven technology for the best results:**

- Solid machine frame
- Integrated filtration unit
- Integrated drying station
- Photo-optic abrasive belt tracking
- Abrasive belt grit compensation
- Automatic conveyor belt tracking
- Easy exchangeable brush cassettes
- Energy-efficient
- Easy and intuitive control (Siemens S7 – 1200)
- Critical parts in dry zone
- Easy accessibility
- No dust collector needed



TECHNISCHE DATEN	SMW 123	TECHNICAL DATA	SMW 123
Arbeitsbreite	950 mm	Working width	950 mm
Bearbeitbare Materialstärke	0,5 - 120 mm	Workable material thickness	0,5 - 120 mm
Anzahl Aggregate	2	No. of heads	2
Konfigurationen	RT / RB	Configurations	RT / RB
Spannung	400V, 50Hz / 480V, 60Hz	Voltage	400V, 50Hz / 480V, 60Hz
Nennstrom	50 A / 48 A	Nominal current	50 A / 48 A
Nennleistung	23 KW / 28 KW	Nominal power	23 KW / 28 KW
Schutzart	IP 42	Insulation class	IP 42
Vorschubgeschwindigkeit	1,2 - 10 m/min	Feed speed	1,2 - 10 m/min
Genauigkeit Höhenverstellung	0,1 mm	Height adjustment accuracy	0,1 mm
Einstellung Blechstärke	elektrisch	Setting part thickness	electric
Einstellung Werkzeuge (B/T)	manuell	Setting tools (B/T)	manual
Gewicht	ca. 3000 kg	Weight	approx. 3000 kg
Abmessungen (B/T/H in mm)	ca. 2390 x 2205 x 2130	Dimensions (W/L/H in mm)	approx. 2390 x 2205 x 2130

→ Technische Änderungen vorbehalten / Subject to technical change without notice

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

MORE INFORMATION:



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