

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 mehr als 30 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 Maschinentechнологie überzeugt mit höchster Produktivität und herausragender Bearbeitungsqualität. Blechbearbeitungsmaschinen in der dritten Generation unterstreichen die kontinuierliche Innovationsfähigkeit des Unternehmens.

EINZIGARTIGE BEIDSEITIGE BEARBEITUNG VON BLECHEN

LISSMAC Anlagen für die Metallbearbeitung setzen Maßstäbe in der innovativen Blechbearbeitung. Einzigartig am Markt ist die hocheffektive, beidseitige Bearbeitung von Innen- und Außenkonturen von Stahl, Edelstahl, Aluminium usw. in nur einem Arbeitsprozess. In der Oberflächenbearbeitung, ob Oxidschichtentfernung, Entgraten oder Schleifen, garantieren die LISSMAC Anlagen 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 hundert 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 more than 30 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 two-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.

UNIQUE TWO-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 work process is unique 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 hundred LISSMAC sheet metal processing plants in use worldwide. Our international sales and service bases offer customers global availability of all LISSMAC services.

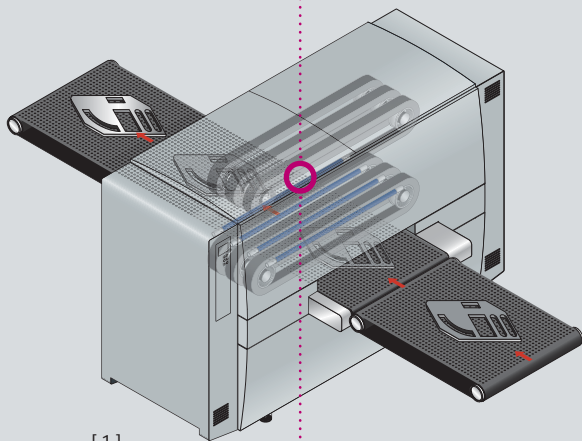
SYSTEM SOLUTIONS FROM A SINGLE SOURCE

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.

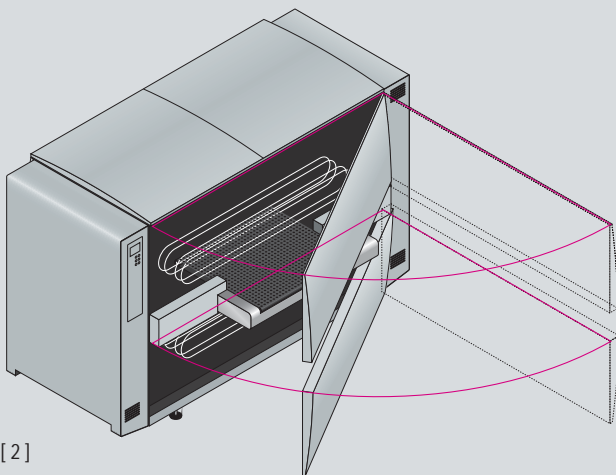


LISSMAC TECHNOLOGIE:
BEIDSEITIGES BEARBEITEN IN
NUR EINEM ARBEITSGANG

LISSMAC TECHNOLOGY:
DOUBLE SIDED PROCESSING IN
ONLY ONE WORK STEP



[1]

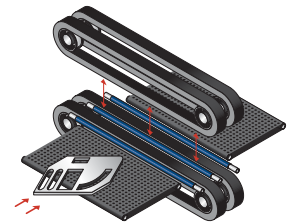


[2]

- [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

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

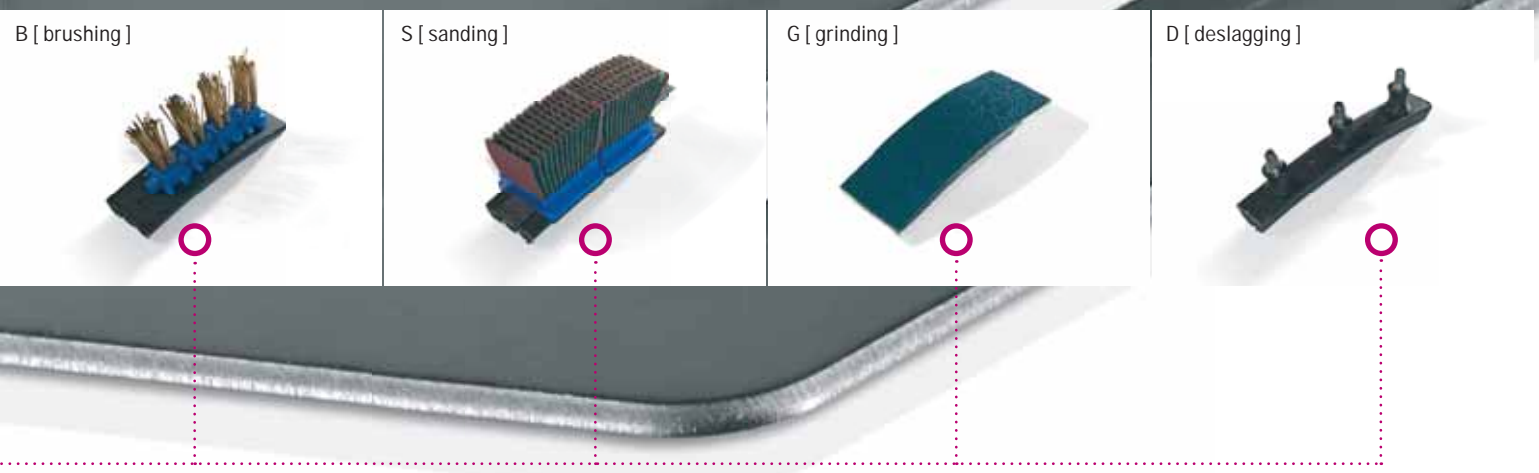


[L] 3/3-AGGREGAT / 3/3-ASSEMBLY



[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 drei Maschinenbaureihen. Je nach Produktionsaufgabe oder Bleckstärke kommt die 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 two-sided processing of all cut contours (outside and inside contours) on sheets is done in only one work process. Two-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 three machine series. Depending on production task or sheet thickness, the M, L or XL series is used. These machine models 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]



01

→ OXIDSCHICHTENTFERNUNG – B-WERKZEUG

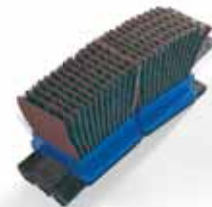
Effektive Oxidschichtentfernung an allen Schnittflächen der Innen- und Außenkonturen. Spezialbürsten auf einem Kraftband arbeiten über die Schnittfläche und entfernen präzise die Oxidschicht. Durch Beseitigung von Flugrost, Zunder und Schmutz wird eine deutliche Verbesserung der Oberflächenqualität erzielt.

→ 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]



02

→ 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

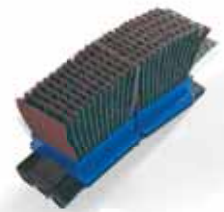
Flexible grinding modules on a power belt specifically process sharp cut edges of work-pieces. Secondary burrs are hereby also removed effectively and exactly. The grinding modules can be fitted with suitable grinding media to match application or material of the work-piece. Positive side effect: The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



G [grinding]



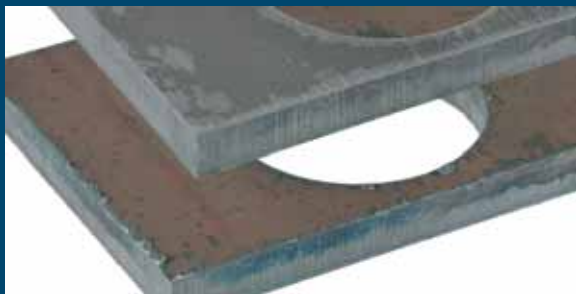
S [sanding]



03

→ **ENTGRATUNG / KANTENVERRUNDUNG 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 Feinplasma-grate 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)



D [deslagging]



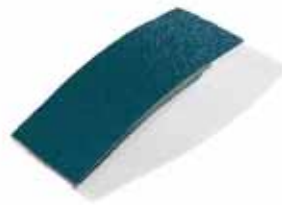
04

→ **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.



G [grinding]



S [sanding]

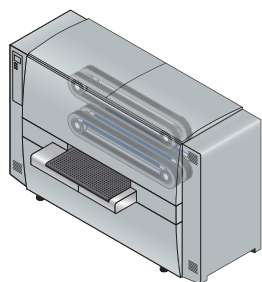


05

→ **ENTGRATUNG / KANTENVERRUNDUNG VON DICKBLECHEN – G/S-WERKZEUG**
 Aufgrund des stärkeren Grates, der beim Plasma- und Autogenschneiden entsteht, werden zwei Schleifbänder eingesetzt. Das Oberflächenschleifen 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 surface grinding focuses on the cut edges of the workpiece. (Edge rounding see 02)

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 with each two units on the top and the bottom

[2] 2/2-units can be equipped with various tool options





→ SBM-M

Je nach Kundenanforderung kann die M-Baureihe mit zwei Aggregaten auf der Ober- und Unterseite bestückt und individuell mit den passenden Werkzeugen ausgestattet werden.

Die Einstellung der Werkzeuge erfolgt elektrisch. Dabei sind die oberen und unteren Aggregate unabhängig voneinander einstellbar bzw. zu- und abschaltbar.

Eine optimale Werkzeugauslastung ist durch die quer zum Werkstück arbeitenden Schleifaggregate gewährleistet. Die Blechstärke, Vorschub und der Werkzeugstatus können einfach über einen Joystick bzw. weitere Bedienelemente eingestellt werden. Die Blechstärke wird übersichtlich auf einem Display angezeigt.

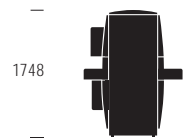
→ SBM-M

Depending on customer requirements, the M series can be equipped with two assemblies on the top and the bottom and equipped individually with matching 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. Sheet thickness, feed and tool status can be adjusted by a joystick and further control elements respectively. The sheet thickness is indicated clearly on a display.

2754 / 3524

1366

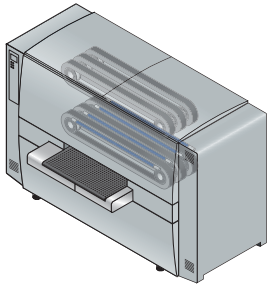


VORDERANSICHT / FRONT VIEW

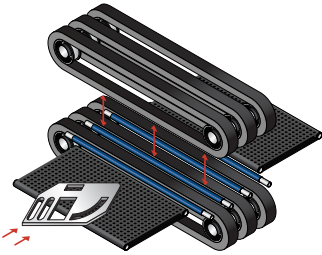
SEITENSICHT / SIDE VIEW

Durchlassbreite max.	1000 / 1500 mm	working width max.	1000 / 1500 mm
Blechstärke max.	20 - 120 mm	material thickness max.	20 - 120 mm
Spannung	400 V / 50 Hz	voltage	400 V / 50 Hz
Nennstrom	29 A - 45 A	total power	29 A - 45 A
Nennleistung	12,4 kW - 19,6 kW	total current consumption	12.4 kW - 19.6 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	1923 - 2305 kg	weight	1923 - 2305 kg
Breite	2754 - 3524 mm	width	2754 - 3524 mm
Abmessungen (T/H)	1366 / 1748 mm	dimensions (D/H)	1366 / 1748 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 with each three units on the top and the bottom
- [2] 3/3-units can be equipped with various tool options



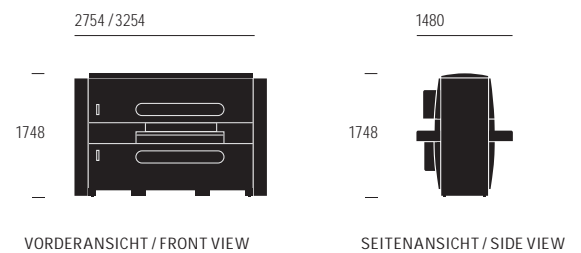


→ SBM-L

Die Ausstattung der L-Maschinenserie erfolgt mit bis zu drei Aggregaten auf der Ober- und Unterseite, die vorwiegend für die Entgratung und Kantenverrundung vorgesehen sind. Das erste Werkzeugaggregat ist mit einem Schleifband versehen und kann unabhängig von den beiden anderen Aggregaten eingestellt bzw. zu- und abgeschaltet werden. Die Bearbeitung des Werkstückes kann wahlweise an der Oberseite, der Unterseite oder beidseitig erfolgen. Dabei sind die oberen und unteren Bearbeitungseinheiten getrennt voneinander schalt- und einstellbar. Die Anwahl der Blechstärken und der Werkzeuge erfolgt elektrisch. Die Maschine SBM-L wird über ein intuitives Touchpanel gesteuert. Alle Aggregatsinformationen werden übersichtlich angezeigt. Die Bediensprache ist über das Touchpanel frei wählbar.

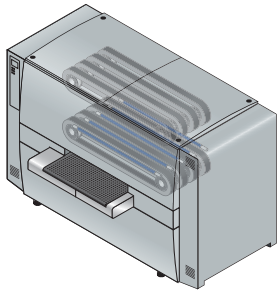
→ SBM-L

The L machine series is equipped with up to three assemblies on the top and the bottom that are intended predominantly for deburring and edge rounding. The first tool assembly is equipped with a grinding belt and can be set independently from both other assemblies. The workpiece can be manipulated either at the top or bottom side or at both sides. In doing so, the top and bottom manipulation units can be operated and adjusted individually. Sheet thickness and tools are selected electrically. The machine SBM-L is controlled with an intuitive touch panel. All assembly information are displayed in a clear manner. The operating language can be selected freely with the touch panel.

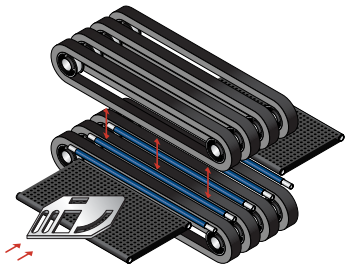


Durchlassbreite max.	1000 / 1500 mm	working width max.	1000 / 1500 mm
Blechstärke max.	50 mm	material thickness max.	50 mm
Spannung	400 V / 50 Hz	voltage	400 V / 50 Hz
Nennstrom	39 A - 41 A	total power	39 A - 41 A
Nennleistung	16,8 kW - 18,4 kW	total current consumption	16.8 kW - 18.4 kW
Schutzart	IP 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	2460 - 2785 kg	weight	2460 - 2785 kg
Breite	2754 - 3254 mm	width	2754 - 3254 mm
Abmessungen (D/H in mm)	1480 / 1748	dimensions (D/H)	1480 / 1748

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 with each four units on the top and the bottom

[2] 4/4-units can be equipped with various tool options



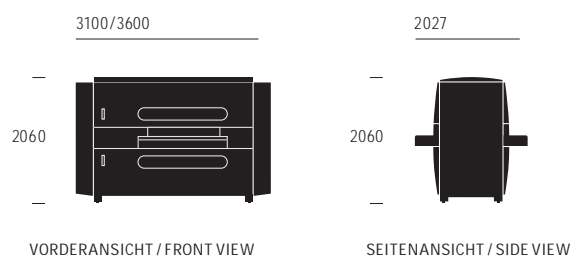


→ SBM-XL

Das Maschinenkonzept der XL-Baureihe ist ausgelegt auf Dickbleche mit höherem Gewicht. Dementsprechend kann die Serie bis zu vier Aggregate auf der Ober- und Unterseite aufnehmen. Je nach Kundenanforderungen ist die Anlage individuell mit entsprechenden Werkzeugen konfigurierbar. Die Steuerung der Maschine kann je nach Kundenwunsch über eine elektrische Steuerung oder eine NC-Steuerung erfolgen. Die NC-gesteuerte Maschine lässt sich vollständig über ein komfortables Touchpanel bedienen. Eine intuitive Bedienoberfläche erlaubt eine schnelle und einfache Fehlerdiagnose und -behebung. Die Blechstärke ist in dieser Modellreihe direkt über den Zahlenwert anwählbar. Bei wiederkehrenden Werkstücken lassen sich einfach kundenspezifische Parameter hinterlegen, die effizient über vordefinierte Programme abgerufen werden können.

→ SBM-XL

The machine concept of the XL series is designed for thick sheets with higher weight. The series can accordingly hold up to four assemblies on the top and the bottom. Depending on customer requirements, the system can be configured individually with the according tools. The machine can be controlled with an electrical control system or an NC control system depending on customer requirements. The NC controlled machine can be operated fully with a convenient touch panel. An intuitive user interface allows fast and easy error diagnosis and fault removal. Sheet thickness can be selected directly with a numeric value in this model series. Customer specific parameters can be stored easily for recurring workpieces and retrieved efficiently via predefined programmes.



Durchlassbreite max.	1000 / 1500 mm	working width max.	1000 / 1500 mm
Blechstärke max.	50 - 120 mm	material thickness max.	50 - 120 mm
Spannung	400 V / 50 Hz	voltage	400 V / 50 Hz
Nennstrom	82 A - 122 A	total power	82 A - 122 A
Nennleistung	36,5 kW - 54 kW	total current consumption	36.5 kW - 54 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 max.	3800 kg	total weight max.	3800 kg
Breite	3100 - 3600 mm	width	3100 - 3600 mm
Abmessungen (T/H)	2027/ 2060 mm	dimensions (D/H)	2027/ 2060 mm

LISSMAC – SYSTEMPARTNER KOMPETENZ IM ANLAGENBAU UND FERTIGUNGSPROZESSEN

LISSMAC – THE SYSTEM PROVIDER EXPERTISE IN PLANT ENGINEERING AND PRODUCTION PROCESSES

SYSTEMPARTNER

Wir automatisieren Prozesse für unsere Kunden mit dem Ziel höchster Produktivität und Wirtschaftlichkeit. Dafür bündeln wir unsere Erfahrung und Kompetenzen aus den LISSMAC Geschäftsfeldern und liefern integrierte Komplettlösungen aus einer Hand. Neben Anlagen und Sondermaschinen liefern wir individuelle auf den Kundenbedarf zugeschnittene Systemlösungen. Dabei begleiten wir unsere Kunden über die Projektlaufzeit und den gesamten Lebenszyklus unserer Anlagen. Wir entwickeln immer neue Ideen und Lösungen für unsere Kunden. Daraus entstehen langfristige, erfolgreiche Partnerschaften.

KOMPLETTPROGRAMM

Ergänzend zu unseren Blechbearbeitungsmaschinen liefert LISSMAC Zubehör und Absaugsysteme, Transportbänder und Handhabungssysteme. Mit unserer Erfahrung im Segment der Handlingsysteme in verschiedensten Branchen bis hin zum Anlagenbau liefern wir Komplettlösungen für die gesamte Fertigungsprozesskette.

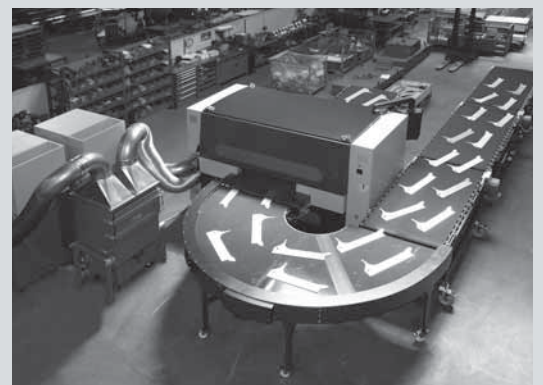
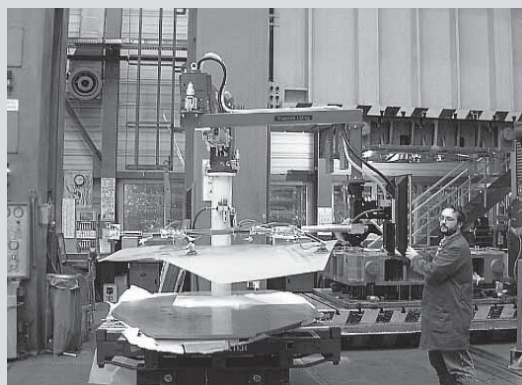
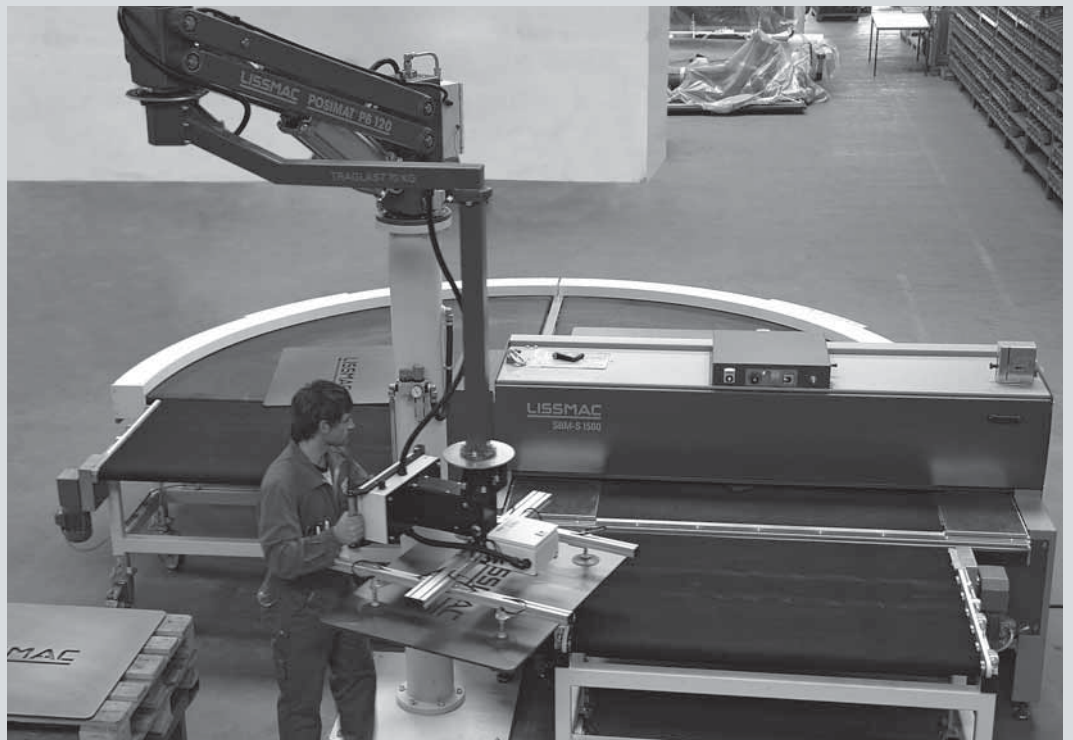
SYSTEM PARTNER

We automate processes for our customers, aiming for the highest productivity and profitability. To accomplish this, we combine our experience and expertise from the LISSMAC business segments and offer integrated comprehensive solutions from a single source. We deliver systems and special machines, individually custom-tailored system solutions. We support our customers during the complete project and throughout the entire life cycle of our systems. We constantly develop new ideas and solutions for our customers. This creates long-term, successful partnerships.

COMPLETE RANGE

In addition to the sheet metal processing machines, LISSMAC delivers accessories and suction systems, belts and handling systems. With our experience in the handling system segment in various industries all the way to plant engineering, we deliver complete solutions for the entire production process chain.





OXIDSCHICHTENTFERNUNG

KANTENVERRUNDUNG

ENTGRATUNG

SCHLACKEENTFERNUNG

OXIDE FILM REMOVAL

EDGE ROUNDING

DEBURRING

SLAG REMOVAL

Empfohlene Maschinenkonfigurationen

SBM-M	●●	●●	●●	●●
SBM-L	○●●●	●●●○	●●○○	●●
SBM-XL	○●●●	●●●○	●●○○	●●
	●●●●	●●●●	●●○○	
	○	●	○	●

○ Unbestücktes Aggregat ● Bestücktes Aggregat

recommended machine configurations

SBM-M	●●	●●	●●	●●
SBM-L	○●●●	●●●○	●●○○	●●
SBM-XL	○●●●	●●●○	●●○○	●●
	●●●●	●●●●	●●○○	
	○	●	○	●

○ unit without tools ● unit equipped with tools

→ Weitere Konfigurationen auf Anfrage / additional configurations upon request

LISSMAC / 05.2011

LISSMAC Maschinenbau GmbH
 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