

SBM-XS 300 G1E1

BEIDSEITIGE KLEINTEILEBEARBEITUNG
ENTGRATUNG UND GLEICHMÄSSIGE
VERRUNDUNG ALLER WERKSTÜCKKANTEN
AN AUSSEN- UND INNENKONTUREN IN NUR
EINEM ARBEITSGANG

**DOUBLE SIDED DEBURRING OF
SMALL PARTS**

DEBURRING AND UNIFORM EDGE
ROUNDING ON ALL SIDES OF PARTS,
BOTH ON OUTER- AND INNER CONTOURS,
IN A SINGLE PASS

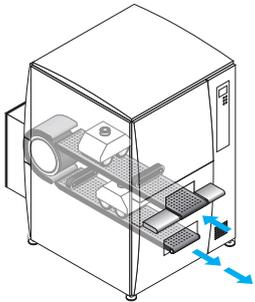


LISSMAC
METAL PROCESSING

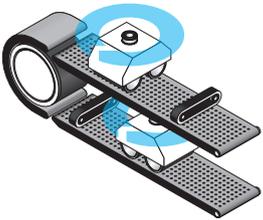
SBM-XS 300 G1E1

ENTGRATUNG UND GLEICHMÄSSIGE
VERRUNDUNG ALLER WERKSTÜCKKANTEN
AN AUSSEN- UND INNENKONTUREN IN
NUR EINEM ARBEITSGANG

DEBURRING AND UNIFORM EDGE
ROUNDING ON ALL SIDES OF PARTS,
BOTH ON OUTER- AND INNER CONTOURS,
IN A SINGLE PASS



[1]

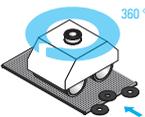


[2]

Aggregat 1



Aggregat 2



[3]

[1] XS-Baureihe für Kleinteile

XS-series for small parts

[2] Patentierte Wendestation

Patented turning station

[3] Aggregat 1 = G-Werkzeug zur Entgratung

Aggregat 1 = G-grinding head for deburring

Aggregat 2 = E-Werkzeug zur gleichmässigen Kantenverrundung

Aggregat 2 = E-brush head for uniform edge rounding





Entgratung – G-Werkzeug

Beim Entgraten bearbeitet ein Quer-Schleifband die Oberfläche des Materials. Dabei werden Grate und Oberflächenspritzer, die beim Stanzen oder Laserschneiden entstehen können, gezielt entfernt.

Gleichmäßige Kantenverrundung – E-Werkzeug

Alle Werkstückkanten, an Außen- und Innenkonturen, werden durch zwei rotierende, flexible Schleiflamellenwalzen gleichmäßig verrundet. Dabei werden auch Sekundärgrate wirksam entfernt, wobei verzinkte Oberflächen oder Schutzfolien nicht zerstört werden.

Unsere Technik – Ihr Nutzen:

- Beidseitige, gleichmäßige Bearbeitung von Kleinteilen mit Abmessungen von 25 x 25 x 1 mm bis maximal 200 x 200 x 15 mm in nur einem Arbeitsgang.
- Integrierter Magnettisch
- Zeitaufwendiges Wenden und erneutes Bearbeiten der Teile entfällt.
- Durch Wegklappen der patentierten 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. 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

Deburring with G-grinding head

To deburr parts an abrasive cross belt removes initial burrs and laser splashes from the surface of the parts.

Uniform edge rounding with E-brush head

All edges of the parts, both inner and outer contours, are rounded by two rotating, flexible abrasive lamella brushes. Secondary burrs are also effectively removed, but zinc or plastic coating is not disturbed.

Our Technology - Your Benefit :

- Double sided, uniform deburring of small parts with minimum dimensions of 25 x 25 x 1 mm up to maximum 200 x 200 x 15 mm in a single pass.
- Integrated magnetic table
- Time consuming turn-over of parts with a second pass is not necessary.
- Swinging away of the patented turning station makes it possible to deburr parts longer than 200 mm.
- A higher level of automation ensures an economic and reliable deburring process, also for large quantities of parts.
- A high and sustainable deburring quality.
- Dry deburring process (no chemical additives as used in tumblers).
- Small parts are returned to the front of the machine and gathered in a box. No extra walking back and forth for the operator.
- Energy-efficient
- The deburring process ensures an even wear of the belt and brushes across the entire width of the machine.
- Fast and simple tool change
- Simple and intuitive operation of the machine
- Modern, compact machine design

TECHNISCHE DATEN	SBM-XS 300 G1E1	TECHNICAL DATA	SBM-XS 300 G1E1
Arbeitsbreite	300 mm	Working width	300 mm
Bearbeitbare Materialstärke	1 – 15 mm	Workable material thickness	1 – 15 mm
Beidseitige Bearbeitung:		Double-sided deburring:	
Minimale Werkstückabmessung	25 x 25 x 1 mm	Minimum part sizes	25 x 25 x 1 mm
Maximale Werkstückabmessung	200 x 200 x 15 mm	Maximum part sizes	200 x 200 x 15 mm
Einseitige Bearbeitung:		Single-sided deburring:	
Maximale Werkstückbreite	300 mm	Maximum width of part	300 mm
Werkstücklänge	> 200 mm	Length of part	> 200 mm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz	Voltage	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz
Nennstrom	8 A / 9 A	Nominal current	8 A / 9 A
Nennleistung	5 kW / 6,5 kW	Nominal power	5 kW / 6,5 kW
Schutzart	IP 42	Insulation class	IP 42
Vorschubgeschwindigkeit	0 – 2 m/min	Feed speed	0 – 2 m/min
Einstellung Blechdicke	elektrisch	Setting part thickness	electric
Einstellung Werkzeuge	manuell	Setting tools	manual
Gewicht	ca. 1000 kg	Weight	approx. 1000 kg
Abmessungen (B/T/H in mm)	ca. 1300 x 2300 x 1900	Dimensions (W/L/H in mm)	approx. 1300 x 2300 x 1900

→ Technische Änderungen vorbehalten / Subject to technical changes 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