

SBM-XS 300

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



SBM-XS 300

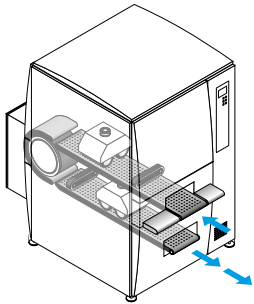
SBM-XS 300 G1E1

SBM-XS 300 G1E1 ALU MIX

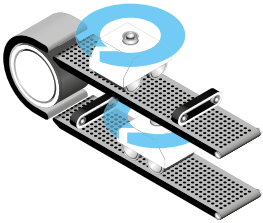
ENTGRATUNG UND GLEICHMÄSSIGE
VERRUNDUNG ALLER WERKSTÜCKKANTEN
AN AUSSEN- UND INNENKONTUREN IN
NUR EINEM ARBEITSGANG

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

Wahlweise mit Magnet- oder Vakuumentisch/
optionally with magnetic or vacuum table

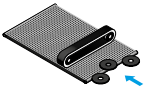


[1]

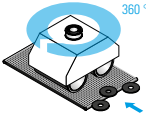


[2]

Aggregat 1



Aggregat 2



[3]

[1] XS-Baureihe für Kleinteile
XS-series for small parts

[2] Innovative Wendestation
Innovative 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 in nur einem Arbeitsgang
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)
- Zeitaufwendiges Wenden und erneutes Bearbeiten der Teile entfällt.
- Durch Wegklappen der innovativen 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 in a single pass
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)
- Time consuming turn-over of parts with a second pass is not necessary.
- Swinging away of the innovative 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	SBM-XS 300 G1E1 ALU MIX	TECHNICAL DATA	SBM-XS 300 G1E1	SBM-XS 300 G1E1 ALU MIX
Arbeitsbreite	300 mm	300 mm	Working width	300 mm	300 mm
Bearbeitbare Materialstärke	1 – 15 mm	1 – 15 mm	Workable material thickness	1 – 15 mm	1 – 15 mm
Bearbeitbare Materialien	Stahl	Stahl/Edelstahl/Aluminium	Workable materials	steel	steel/stainless steel/aluminium
Beidseitige Bearbeitung:	(geometrieabhängig)		Double-sided deburring:	(geometry dependent)	
Minimale Werkstückabmessung	25 x 25 x 1 mm	45 x 45 x 1 mm	Minimum part sizes	25 x 25 x 1 mm	45 x 45 x 1 mm
Maximale Werkstückabmessung	200 x 200 x 15 mm	200 x 200 x 15 mm	Maximum part sizes	200 x 200 x 15 mm	200 x 200 x 15 mm
Einseitige Bearbeitung:			Single-sided deburring:		
Maximale Werkstückbreite	300 mm	300 mm	Maximum width of part	300 mm	300 mm
Werkstücklänge	> 200 mm	> 200 mm	Length of part	> 200 mm	> 200 mm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz	Voltage	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz	400 V, 50 Hz / 480 V, 60 Hz
Nennstrom	8 A / 9 A	18 A / 20 A	Nominal current	8 A / 9 A	18 A / 20 A
Nennleistung	5 kW / 6,5 kW	11 kW / 14,5 kW	Nominal power	5 kW / 6,5 kW	11 kW / 14,5 kW
Schutzart	IP 42	IP 42	Insulation class	IP 42	IP 42
Vorschubgeschwindigkeit	0 – 2 m/min	0 – 2 m/min	Feed speed	0 – 2 m/min	0 – 2 m/min
Einstellung Blechdicke	elektrisch	elektrisch	Setting part thickness	electric	electric
Einstellung Werkzeuge	manuell	manuell	Setting tools	manual	manual
Gewicht	ca. 1375 kg	ca. 1550 kg	Weight	approx. 1375 kg	approx. 1550 kg
Abmessungen (B/T/H in mm)	ca. 1300 x 2300 x 1900	ca. 1300 x 2300 x 1900	Dimensions (W/L/H in mm)	approx. 1300 x 2300 x 1900	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