

Maschinen-Datenblatt

Lagernummer: 1107-3266



Maschinenart: Kantenverrundungs- und
Entgratmaschine
Hersteller: Lissmac
Typ: SBM-XS-300 G1E1
Seriennummer:
Baujahr: 2018
Lieferzeit: sofort
Standort: 72479 Strassberg

Technische Daten:

Betriebsstunden Maschine:	2616 h
Max. Durchlassbreite:	300 mm
Bearbeitbare Blechstärke:	1-15 mm
Spannung:	400V / 50 Hz
Nennstrom:	13,5 A
Nennleistung:	7,5 kW
Schutzart:	IP42
Vorschub stufenlos:	0-2 m / min
Länge:	2600 mm
Breite:	2300 mm
Höhe:	1300 mm
Gewicht Maschine :	1900 kg

Standardausstattung:

- Mit Vakuumtisch für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl und Aluminium für Teilegrößen 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
-

Zusatzausstattung:

Absaugung Lissmac DDE 1500

Beschreibung:

Die Schleifmaschine SBM-XS G1E1 wird für eine effektive Blechbearbeitung eingesetzt. Sie wurde konzipiert, um Kleinteile zu bearbeiten sowie für die beidseitige Bearbeitung und für ein richtungsloses Finish im Bereich der Metallbearbeitung. Damit setzen wir mit dem Fokus auf Entgratung und insbesondere beim Kleinteile entgraten neue Maßstäbe und realisieren durch die beidseitige Bearbeitung zudem deutliche zeitliche Einsparpotenziale.

Die Entgratmaschine eignet sich, um Laserteile zu entgraten und Kanten zu verrunden. Innen- und Außenkonturen können in nur einem Arbeitsgang bearbeitet werden. Beim Entgraten bearbeitet ein Quer-Schleifband die Oberfläche des Materials. Dabei werden Grate und Oberflächenspritzer, die beim Stanzen oder Laserschneiden entstehen können, gezielt entfernt. 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.