

UNSERE LEISTUNGSMERKMALE BENEFITS AND PERFORMANCE FEATURES



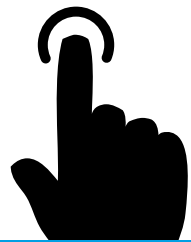
Hervorragende Bearbeitungsergebnisse Superior results

Bewährte LISSMAC Technologie sichert Ihnen hervorragende Bearbeitungsergebnisse und somit eine hohe Qualität Ihrer Bauteile. Proven LISSMAC technology ensures superior processing results for the highest quality of your parts.



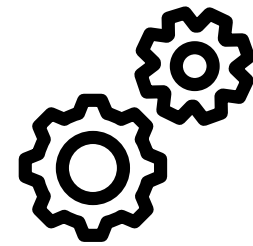
Sparsam in Betrieb und Unterhalt Cost efficient operation and maintenance

Niedrige Anschaffungs- und Betriebskosten führen zu kurzen Amortisationszeiten und garantieren Ihnen eine wirtschaftliche Bearbeitung Ihrer Werkstücke. Low purchase and operating costs for economical processing of your parts, as well as short payback period.



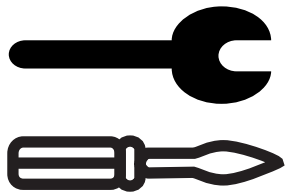
Intuitiv bearbeiten Intuitive operation

Die Bedienerfreundlichkeit unserer Produkte sorgt dafür, dass Ihre Mitarbeiter schnell mit den Maschinen zurecht kommen. Our machines are very user friendly, making it easy for operators to quickly learn how to operate them correctly.



Prozesssicherheit Process reliability

Leistungsfähige und zuverlässige Bearbeitungsaggregate garantieren reproduzierbare Ergebnisse. Efficient, reliable processing units ensure consistent processing results on an ongoing basis.



Platzsparend & Einfache Montage Space efficient & easy to assemble

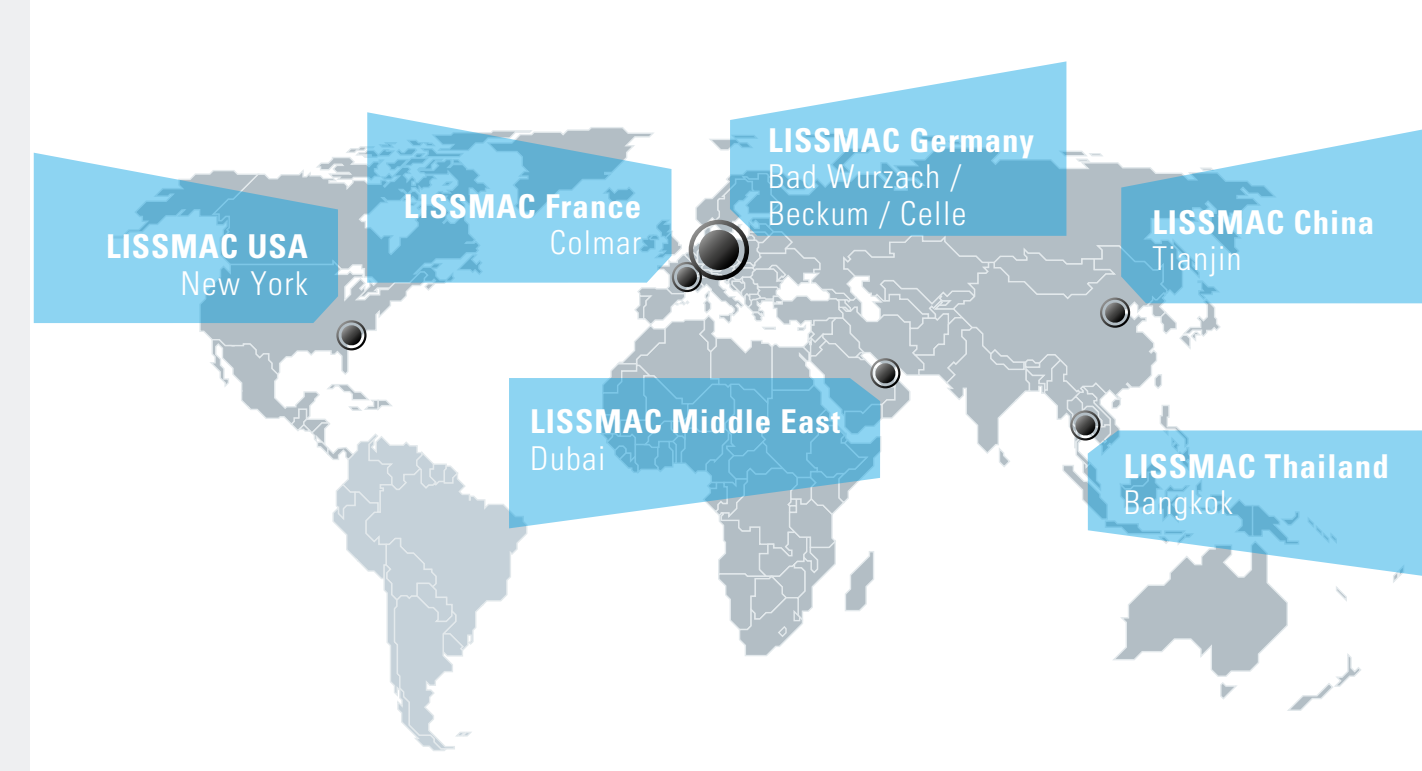
Unsere SMD 1 Modelle sind in kurzer Zeit installiert und betriebsbereit. Die kompakte Bauweise unserer Produkte spart Ihnen wertvolle Produktionsfläche. Our SMD 1 models can be installed quickly, and their compact design saves you valuable production floor space.



Training & Support Training & Support

Unser weltweites Service- und Support-Netzwerk gewährleistet Ihnen höchstmögliche Maschinenverfügbarkeit und kurze Reaktionszeiten. Our worldwide service- and support network is there for you with quick response times, helping you to prevent machine down-time.

QUALITÄT MADE BY LISSMAC QUALITY MADE BY LISSMAC



Immer einen Schritt voraus - Blechbearbeitung made by LISSMAC

- + Leistungsstarker, zuverlässiger Partner mit vier Geschäftsbereichen
- + Weltweit über 350 Mitarbeiter
- + Produktion an 2 Standorten in Deutschland und einem Standort in den USA
- + Weltweites Vertriebs- und Servicenetz
- + Beratung, Produktion, Software, Installation und After-Sales – Alles aus einer Hand
- + Breites Maschinenportfolio für verschiedenste Anwendungen
- + Umfangreiches Zubehör (Absaug-, Fördertechnik, etc.)
- + Systemlieferant für kundenspezifische Lösungen

Always a step ahead - metal processing made by LISSMAC

- + Global presence with four business divisions
- + Worldwide more than 350 employees
- + Production at 2 locations in Germany and one location in the USA
- + Worldwide sales and service network
- + Consulting, production, software, installation and after sales - everything from one source
- + Broad machine portfolio for various applications
- + Wide range of accessories (dust collectors, conveyor technology, etc.)
- + System supplier for customer specific solutions



LISSMAC / 11.2019 / 1050180
Technische Änderungen vorbehalten/
Subject to technical change without notice

LISSMAC Maschinenbau GmbH
Lanzstraße 4
88410 Bad Wurzach, Deutschland
Telefon +49 75 64 307-0
Telefax +49 75 64 307-500
lissmac@lissmac.com
www.lissmac.com

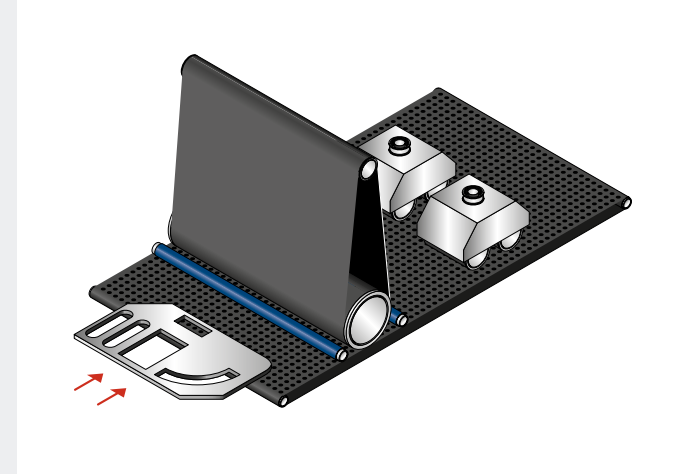
SMD 1

EINFACH · WIRTSCHAFTLICH · LANGLEBIG
EASY · ECONOMICAL · DURABLE



SCHLEIF- UND ENTGRATMASCHINEN GRINDING AND DEBURRING MACHINES

SMD 123 RE



Entgratung, allseitig gleichmäßige Kantenverrundung und Oberflächenschleifen von Blechen im Trockenverfahren

Dry grinding machine for deburring, consistent edge rounding and surface finishing

- + Universelle Einstiegsmaschine
- + Entfernung von Schneidgraten (Laser/Stanzen/Plasma)
- + Allseitig gleichmäßige Kantenverrundung durch zwei Rotorköpfe. Diese ermöglichen zudem ein richtungsloses Finish
- + Erzeugen eines Oberflächenschliffs ohne aufwendige Rüstarbeiten
- + Für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl und Aluminium geeignet
- + Bearbeitung von Bauteilen mit Umformungen möglich
- + Intuitive Bedienung über Touchpanel
- + Separate Zu- und Abschaltung der Bearbeitungsaggregate
- + Stufenlos einstellbare Schleifbandgeschwindigkeit
- + Schneller und einfacher Werkzeugwechsel
- + Geringer Platzbedarf

- + Versatile entry-level machine
- + Removal of burrs (laser/punching/plasma-cutting)
- + Two rotary wheels for consistent edge rounding and uniform surface finishing
- + Surface polish without complex set-up work
- + Suitable for steel, stainless steel, and aluminum
- + Suitable for parts with up-forms
- + Touch panel for intuitive operation
- + Individual aggregates can be operated independently of each other
- + Stepless grinding belt speed
- + Quick and easy tool change
- + Space efficient footprint

TECHNISCHE DATEN	SMD 123 RE
Durchlassbreite max.	950 mm
Blechstärke	1-50 mm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz
Traglast	300 kg/lfm
Netzform	3- PEN / 3- PE+N
Nennstrom	41 A / 42 A
Nennleistung	23 kW / 28,1 kW
Schutzart	IP 42
Vorschub stufenlos	0,5-8 m/min
Einstellung Blechdicke	elektrisch
Einstellung Werkzeuge	manuell
Gewicht	ca. 1750 kg
Abmessungen (B/T/H)	ca. 1600/1900/1950 mm

TECHNICAL DATA	SMD 123 RE
Working width max.	950 mm
Material thickness	1-50 mm
Voltage	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz
Load	300 kg/rm
Network structure	3- PEN / 3- PE+N
Total power	41 A / 42 A
Total current consumption	23 kW / 28.1 kW
Insulation class	IP 42
Infinitely variable feed speed	0,5-8 m/min
Adjustment of material thickness	electric
Adjustment of tools	manual
Weight	approx. 1750 kg
Dimensions (w/d/h)	approx. 1600/1900/1950 mm

SMD 132 PLUTO



Schlackeentfernung, Entgratung und Kantenbrechen von Blechen im Trockenverfahren

Slag grinding, deburring and edge breaking of flat metal parts in a dry process

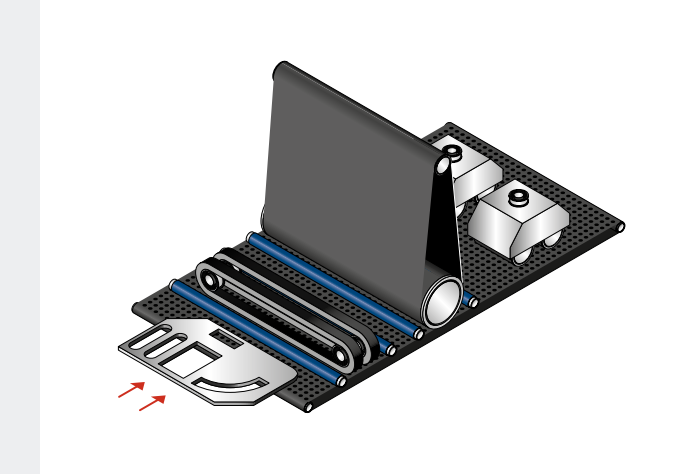
- + Leistungsstarke Bearbeitung von Plasma- und Brennschneideteilen
- + Schlackeentfernen, Entgraten und Kantenbrechen in einem Arbeitsgang
- + Bis zu 6 mm Verzugs- und Toleranzausgleich durch hochflexible Entgratwalze
- + Kantenbrechen durch 2 gegenläufige Drahtbürstenwalzen
- + Integrierter Magnettisch ermöglicht auch die Bearbeitung von kleinen Werkstücken
- + Für die Bearbeitung von Stahl geeignet
- + Einfache, intuitive Bedienung
- + Separate Zu- und Abschaltung der einzelnen Bearbeitungsaggregate
- + Qualitative und robuste Bauweise
- + Gute Zugänglichkeit für Werkzeugwechsel, Reinigung und Wartung
- + Geringer Platzbedarf

- + High performance machine for plasma- and oxy-fuel cut parts
- + Slag removal, deburring and edge breaking in one pass
- + Up to 6 mm warped parts and tolerance compensation by highly flexible deburring drum
- + Breaking edges by 2 opposite rotating steel wire brushes
- + Integrated magnetic feed table allows the treatment of small parts
- + Suitable for processing steel parts
- + Simple, intuitive operation
- + Individual switch on or switch off for working heads
- + High quality and robust construction
- + Easy access for tool change, cleaning and maintenance
- + Small footprint

TECHNISCHE DATEN	SMD 132 PLUTO
Durchlassbreite max.	600 mm
Blechstärke	1 - 150 mm
Spannung	400 V / 50 Hz (480 V / 60 Hz)
Traglast	200 kg/lfm
Netzform	3- PEN / 3- PE+N
Nennstrom	30 A
Nennleistung	17 kW
Schutzart	IP 42
Vorschub stufenlos	1 - 4 m/min.
Einstellung Blechdicke	elektrisch
Einstellung Werkzeuge	elektrisch
Gewicht	ca. 2200 kg
Abmessungen (B/T/H)	ca. 1600 / 1930 / 1550 mm

TECHNICAL DATA	SMD 132 PLUTO
Working width max.	600 mm
Material thickness	1 - 150 mm
Voltage	400 V / 50 Hz (480 V / 60 Hz)
Load	200 kg/rm
Network structure	3- PEN / 3- PE+N
Total power	30 A
Total current consumption	17 kW
Insulation class	IP 42
Infinitely variable feed speed	1 - 4 m/min.
Adjustment of material thickness	electric
Adjustment of tools	electric
Weight	approx. 2200 kg
Dimensions (w/d/h)	approx. 1600 / 1930 / 1550 mm

SMD 133 DRE



Mechanische Schlackeentfernung, Entgratung und Kantenverrundung von Blechen im Trockenverfahren

Dry grinding machine for mechanical removal of slag, deburring and edge rounding

- + Hohe Zeitersparnis durch Schlackeentfernen, Entgraten und Kantenverrunden in einem Arbeitsgang
- + Das mechanische Abschlagen der Schlacke sorgt für hohe Werkzeugstandzeiten und reduziert die Werkzeugkosten um ein Vielfaches
- + Verzugs- und Toleranzausgleich durch große, weiche Kontaktwalze des Schleifaggregates
- + Allseitig gleichmäßige Kantenverrundung durch 2 Rotorköpfe
- + Für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl geeignet
- + Intuitive Bedienung über Touchpanel
- + Separate Zu- und Abschaltung der einzelnen Bearbeitungsaggregate
- + Hochwertige und robuste Bauweise
- + Optimale Zugänglichkeit für Werkzeugwechsel, Reinigung und Wartung
- + Geringer Platzbedarf

- + Removing slag, deburring and edge rounding in one throughfeed pass, saves time
- + The mechanical removal of slag by power-pins gives long tool life and reduces grinding costs enormously
- + A soft, large diameter, contact roller, enables to process warped parts and accepts thickness tolerances
- + Our 2 rotary heads give a perfectly even edge rounding
- + Both mild- and stainless steels can be processed
- + Intuitive controls make it easy to operate the machine
- + Individual operation of each head
- + High quality and solid construction
- + The optimum accessibility of the machine enables easy tool change, cleaning and maintenance
- + The compact construction of the machine requires limited floor space

TECHNISCHE DATEN	SMD 133 DRE
Durchlassbreite max.	950 mm
Blechstärke	3 - 100 mm
Spannung	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz
Traglast	300 kg/lfm
Netzform	3- PEN / 3- PE+N
Nennstrom	63 A / 61 A
Nennleistung	32,5 kW / 34 kW
Schutzart	IP 42
Vorschub stufenlos	0,5 - 8 m /min.
Einstellung Blechdicke	elektrisch
Einstellung Werkzeuge	manuell
Gewicht	ca. 2900 kg
Abmessungen (B/T/H)	ca. 1595 / 2665 / 1906 mm

TECHNICAL DATA	SMD 133 DRE
Working width max.	950 mm
Material thickness	3 - 100 mm
Voltage	400 V, 50 Hz / 480 V, 60Hz
Load	300 kg/rm
Network structure	3- PEN / 3- PE+N
Total power	63 A / 61 A
Total current consumption	32.5 kW / 34 kW
Insulation class	IP 42
Infinitely variable feed speed	0,5 - 8 m /min.
Adjustment of material thickness	electric
Adjustment of tools	manual
Weight	approx. 2900 kg
Dimensions (w/d/h)	approx. 1595 / 2665 / 1906 mm