

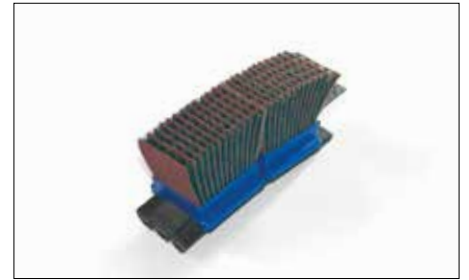
倒钝打磨机 SBM-M S2



操作面板



S工位



倒钝打磨磨料

德国利玛创新型的金属表面加工处理技术和设备，为金属制品加工行业设定了更高的质量水准。这种高效能的、一次进料完成钢、不锈钢等金属材料正反两面和内外冲剪或激光切割刀口的去除毛刺和打磨圆角处理的设备，迄今在世界上是独一无二的。与传统加工设备相比，它能为用户节约至少60%的加工时间。

问题的提出

钢板、不锈钢板和镀锌板等金属材料在经过激光切割、冲压以及激光切割和冲压的复核加工后，留有锋利的刀口和毛刺。

后果：为后续加工的质量和员工安全造成隐患

本机的优势

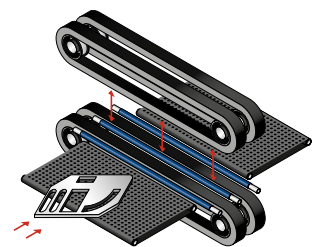
- 对最大厚度50毫米的金属材料进行去毛刺和倒圆角加工
- 一次进料对工件两面同时进行加工处理，缩短了进料时间而提高了机器的生产率
- 独一无二的领先技术—对工件内、外刀口一次性同时加工
- 干式加工工艺避免了铝材的腐蚀
- 对工件进行均匀的去毛刺加工而不伤及工件表面覆膜
- 易耗品的磨损均匀使之寿命延长
- 工件进给速度无级可调
- 操作安全、简便而无需更多的维护
- 理想的湿法除尘
- 机身设计简洁坚固—节约占地
- 德国利玛所有系列和型号的金属工件加工机器均可配置匹配的工件传送系统，并由一个控制系统集中控制

加工原理

- 打磨工具安装在带基座上，对工件进行柔性的钝化刀口处理
- 由于打磨带与进料方向相反，工件的每一点都可打磨到
- 如果工件刀口与打磨带平行进给则无打磨效果，因此，工件进给方向要与本机显示的进料方向一致
- 研磨刀具只有工件进给到位才满负荷工作
- 须注明研磨材料的使用寿命（凭经验与估算）。关注工件厚度、研磨材料安装位置及进料速度
- 钢与不锈钢工件的研磨材料：研磨粒径为K 24, K 40, K 60, K 120



[1]

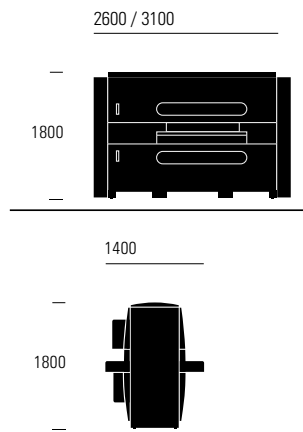


[2]

[1] M系列产品配备上下各2组加工单元

[2] 上下各2组单元可以配置各种磨料

工作台宽度	1000 / 1500 mm
工件厚度	1,0 - 20 mm
电压	400 V / 50 Hz
接线方式	3- PEN / 3- PE+N
总电流	45 A
总电流消耗	19,6 kW
绝缘等级	IP 42
无级进给速度	0-4 m/min.
工件厚度调整方式	电动
刀具调整方式	电动
机重	2000 / 2300 kg
外型尺寸	2600/1400/1800 mm 3100/1400/1800 mm



利茨玛(天津)工程机械技术有限公司
—德国利玛LISSMAC®中国独资公司
地址：天津市河东区十一经路万隆太平洋大厦326室
电话：(+86) 022 2422 0246
传真：(+86) 022 2422 0406
邮箱：lissmacchina@ad-lissmac.com
网址：www.lissmac.com