

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81

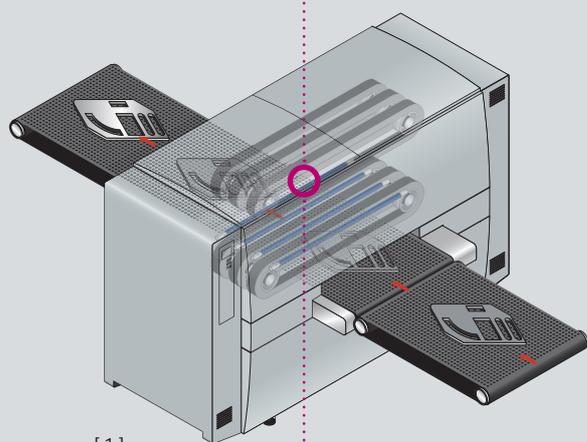
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

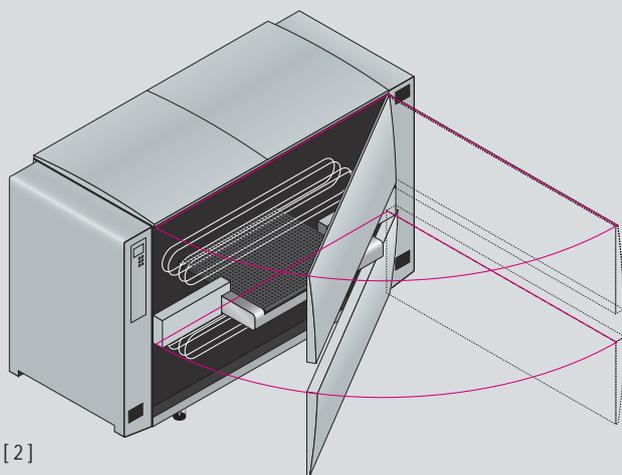
КАТАЛОГ



ТЕХНОЛОГИЯ: ДВУХСТОРОННЯЯ ОБРАБОТКА ЗА ОДИН РАБОЧИЙ ПРОХОД



[1]



[2]

[1] Принцип работы:

- Возможность двухсторонней обработки
- Шлифование поперек подачи заготовки

[2] Идеальный доступ:

- Лучший доступ для обслуживания

[1] Processing principle:

- Double sided processing possible
- Grinding force transferse to feed

[2] Ideal access:

- Best accessibility to tools assemblies

[M] 2/2-КОМПОНОВКА / 2/2-ASSEMBLY

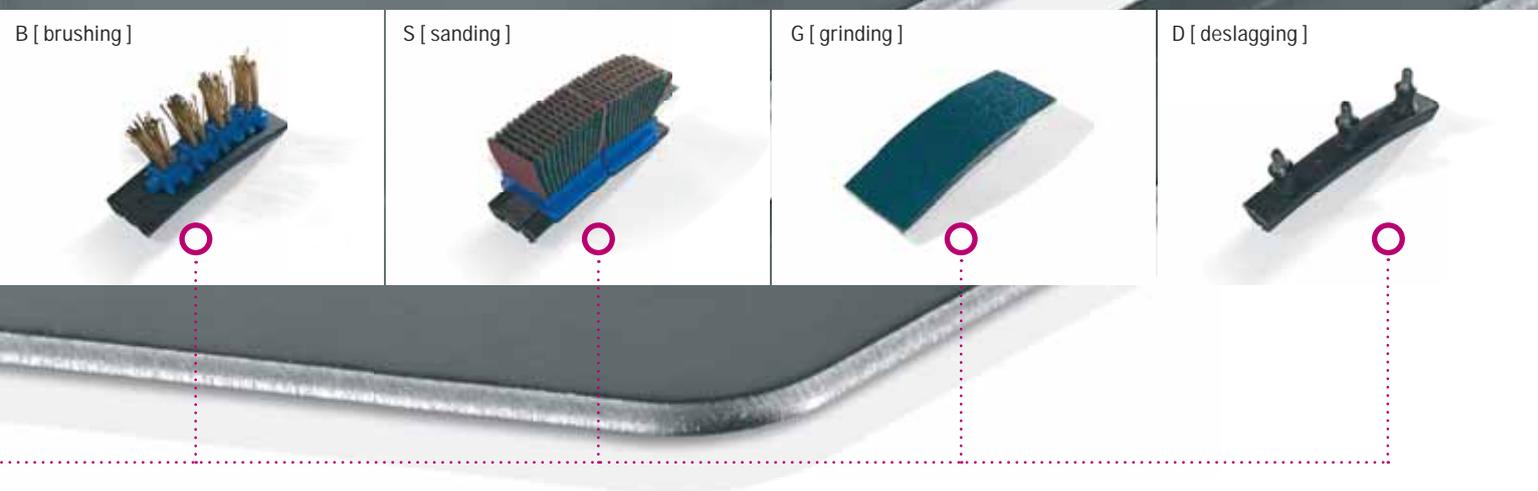


[L] 3/3-КОМПОНОВКА / 3/3-ASSEMBLY



[XL] 4/4-КОМПОНОВКА / 4/4-ASSEMBLY





ИДЕЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Инновация при сухом методе металлообработки - высокоэффективная обработка внутренних и внешних кромок листа с двух сторон за один рабочий проход. Одновременная двухсторонняя обработка гарантирует нашим клиентам самую высокую производительность. Принцип обработки, предложенный, гарантирует бережливый и равномерный износ шлифовального инструмента, так как обработка заготовки осуществляется поперек подачи заготовки. предлагает три модельных ряда. В зависимости от производственной необходимости или толщины листа используется модель M, L или XL. Эти модели отличаются по количеству и номенклатуре используемого абразивного инструмента для обработки заготовки.

НОМЕНКЛАТУРА ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ОБРАБОТКИ

В зависимости от предъявляемых требований доступно несколько систем обрабатывающего инструмента, которые могут быть использованы в различных комбинациях для удаления оксидной пленки, скругления кромок, удаления шлака и снятия заусенцев.

ПРЕИМУЩЕСТВА

В зависимости от используемой модели могут быть обработаны листы металла толщиной от 0.5 мм до 120 мм. В отличие от традиционных способов обработки, станки серии SBM привлекают клиентов более качественной обработкой и сокращением времени на обработку до 60 %.

Особенности оборудования SBM универсальность

- прецизионная точность и постоянное качество
- высокая производительность
- эргономичная концепция оборудования
- обработка не требует специальных навыков
- бережливый и равномерный износ абразивного инструмента
- низкие затраты на инструмент
- быстрая смена инструмента благодаря быстросажимным устройствам
- хороший доступ к внутренним частям
- компактная и модульная структура позволяет экономить место
-

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ – СЕРЕДОВЫЕ, МОЩНЫЕ И НАДЕЖНЫЕ



B [brushing]



01

→ УДАЛЕНИЕ ОКСИДНОЙ ПЛЕНКИ – ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИП В

Эффективное удаление оксидной пленки на всех обрабатываемых поверхностях, внутренних и внешних кромках. Специальные блоки на приводном ремне (проволочные щетки) обрабатывают поверхность и удаляют окисный слой. Удаление ржавчины, окалины и грязи улучшает качество поверхности обрабатываемой детали.

→ OXIDE FILM REMOVAL – B-TOOL

Effective oxide layer removal on all cut surfaces of inside and outside contours. Special brushes on a power belt work across the cut surface and precisely remove the oxide layer. Removing rust, scale and dirt clearly improves the surface quality.



S [sanding]



02

→ СКРУГЛЕНИЕ КРОМОК – ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИП S

Гибкие абразивные блоки на приводном ремне (наждачная бумага/шлифовальная губка) обрабатывают острые края заготовок. Оставшиеся задиры также удаляются эффективно и точно. Гибкие блоки могут комплектоваться абразивным материалом необходимой зернистости, в зависимости от обрабатываемого металла. Результат - поверхность всей заготовки обработана, гальванизация и защитная фольга при этом не повреждаются.

→ EDGE ROUNDING – S-TOOL

Flexible grinding modules on a power belt specifically process sharp cut edges of work-pieces. Secondary burrs are hereby also removed effectively and exactly. The grinding modules can be fitted with suitable grinding media to match application or material of the work-piece. Positive side effect: The surface of the entire workpiece is optimized, whereby galvanising and protective foil remain complete.



G [grinding]



S [sanding]



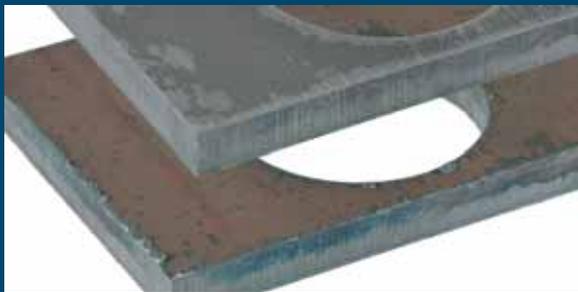
03

→ **СНЯТИЕ ЗАУСЕНЦЕВ/СКРУГЛЕНИЕ КРОМОК НА ЗАГОТОВКАХ ИЗ ТОНКОГО МЕТАЛЛА – ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИП G/S**

Одновременно снимаются заусенцы и обрабатывается поверхность металла. Удаляются задиры, брызги на поверхности, которые возникают вследствие перфорации, лазерной или плазменной резки. Когда поверхность обработана, то процесс шлифовки сосредотачивается на внутренних и внешних кромках изделия. (См. слайд 02)

→ **DEBURRING / EDGE ROUNDING OF THIN METAL SHEETS – G/S-TOOL**

During deburring, a grinding belt processes the surface of the material. Burrs, surface spatter that can occur during punching or laser cutting and fine plasma burrs are removed specifically. While a slight surface cut results, the actual grinding process focuses on the cut edge. (Edge rounding see 02)



D [deslagging]



04

→ **УДАЛЕНИЕ ШЛАКА - ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИП D**

Так называемые блоки силовых контактов (специальный сплав), установленные на силовом ремне, очищают внутренние и внешние кромки деталей от шлака. Шлак удаляется просто и эффективно. Такая механическая обработка экономит затраты на абразивный инструмент. Эффективная обработка, так как не применяются традиционные трудоёмкие и дорогостоящие способы удаления шлака (болгарка, напильник и т.д.).

→ **SLAG REMOVAL – D-TOOL**

So-called power pins (hard metal) installed on a power belt have a specific effect on the workpiece edge. The slag can thus be removed simply and effectively. Mechanical chipping achieves clear savings in tool costs. Efficient processing, because time consuming and costly grinding processes are omitted.



G [grinding]



S [sanding]



05

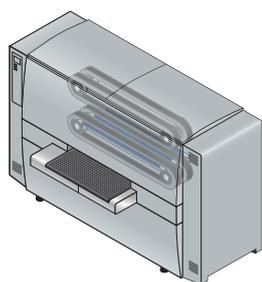
→ **СНЯТИЕ ЗАУСЕНЦЕВ/СКРУГЛЕНИЕ КРОМОК НА ЗАГОТОВКАХ ИЗ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА – ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТИП G/S**

Для обработки используются по два приводных ремня с различным абразивным инструментом т.к. большое количество шлака это результат ежедневного использования плазменной или газовой резки. Обработка сосредотачивается на краях обрабатываемой заготовки. (См. слайд 02)

→ **DEBURRING / EDGE ROUNDING OF THICK METAL SHEETS – G/S-TOOL**

Two grinding belts are used because of the bigger burr that results during plasma and gas cutting. The surface grinding focuses on the cut edges of the workpiece. (Edge rounding see 02)

SBM-M



[1]



[2]

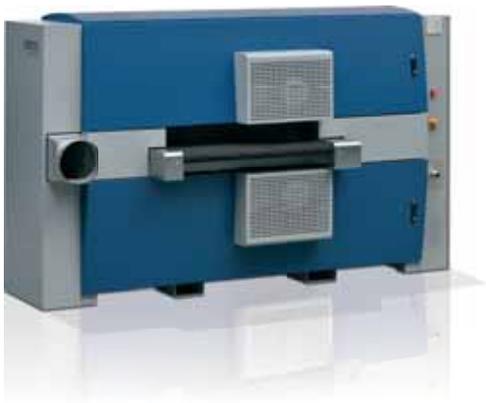
[1] М-серия – это два приводных ремня сверху и снизу с абразивными блоками

[2] Приводные ремни могут быть оснащены различными вариантами абразивных блоков

[1] M-series features with each two units on the top and the bottom

[2] 2/2-units can be equipped with various tool options





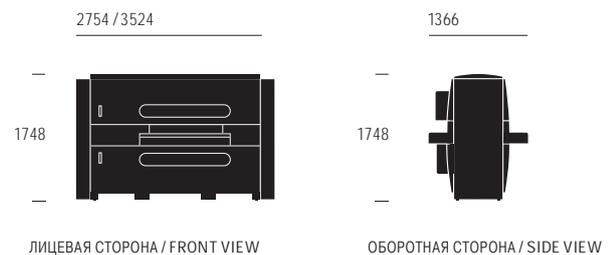
→ SBM-M

В зависимости от требований М-серия комплектуется двумя приводными ремнями сверху и снизу, которые могут быть оснащены различными вариантами абразивных блоков. Электронная регулировка приводных ремней. Верхними и нижними приводными ремнями можно управлять независимо. Это гарантирует бережливый и равномерный износ абразивного инструмента. Толщина листа, скорость подачи и прижим ремней могут быть отрегулированы и отображены на дисплее. Толщина листа также отображается на дисплее.

→ SBM-M

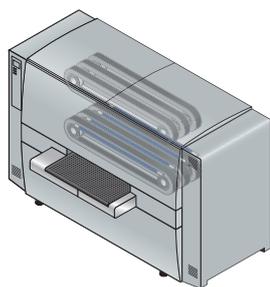
Depending on customer requirements, the M series can be equipped with two assemblies on the top and the bottom and equipped individually with matching tools.

Tools are adjusted electrically. Upper and lower assemblies can be operated and adjusted independently. The transverse to the feed direction moving workpiece ensures ideal tool utilization ratio. Sheet thickness, feed and tool status can be adjusted by a joystick and further control elements respectively. The sheet thickness is indicated clearly on a display.



Ширина заготовки макс.	1000 / 1500 мм	working width max.	1000 / 1500 mm
Толщина обрабатываемой детали	20-120 мм	material thickness max.	20 -120 mm
Напряжение	400 V / 50 Hz	voltage	400 V / 50 Hz
Сила тока	29 A - 45 A	total power	29 A - 45 A
Потребляемая мощность	12.4 kW - 19.6 kW	total current consumption	12.4 kW - 19.6 kW
Класс безопасности	IP 42	insulation class	IP 42
Скорость движения конвейера	0-4 м/мин	infinitely variable feed speed	0-4 m / min.
Регулировка толщины листа	электронная	adjustment of material thickness	electric
Регулировка глубины щеток	электронная	adjustment of tools	electric
Масса	1923 - 2305 кг	weight	1923 - 2305 kg
Ширина	2754 - 3524 кг	width	2754 - 3524 mm
Глубина/высота (D/H)	1366 /1748 мм	dimensions (D/H)	1366 /1748 mm

SBM-L



[1]



[2]

[1] L-серия – это три приводных ремня сверху и снизу с абразивными блоками

[2] Приводные ремни могут быть оснащены различными вариантами абразивных блоков

[1] L-series features with each three units on the top and the bottom

[2] 3/3-units can be equipped with various tool options



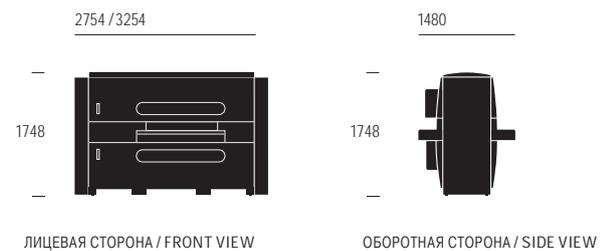


→ SBM-L

Установки серии L оснащаются тремя приводными ремнями сверху и снизу, которые предназначены в основном для округления краев и снятия заусенцев. Первая линия приводных ремней снабжена блоками для шлифования и может быть использована независимо от двух других. Заготовка может обрабатываться сверху, снизу или одновременно с обеих сторон. При этом верхние и нижние ремни можно регулировать и настраивать индивидуально. Толщина листа и глубина проникновения щеток регулируются с помощью электроники. Машина SBM-L управляется с помощью интуитивного сенсорного дисплея. Вся информация отображается четко и ясно. Операционный язык может быть выбран на сенсорном экране.

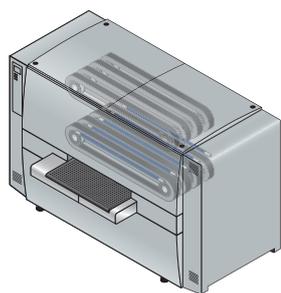
→ SBM-L

The L machine series is equipped with up to three assemblies on the top and the bottom that are intended predominantly for deburring and edge rounding. The first tool assembly is equipped with a grinding belt and can be set independently from both other assemblies. The workpiece can be manipulated either at the top or bottom side or at both sides. In doing so, the top and bottom manipulation units can be operated and adjusted individually. Sheet thickness and tools are selected electrically. The machine SBM-L is controlled with an intuitive touch panel. All assembly information are displayed in a clear manner. The operating language can be selected freely with the touch panel.



Ширина заготовки макс.	1000 / 1500 мм	working width max.	1000 / 1500 mm
Толщина обрабатываемой детали макс.	50 мм	material thickness max.	50 mm
Напряжение	400 V / 50 Hz	voltage	400 V / 50 Hz
Сила тока	39 A - 41 A	total power	39 A - 41 A
Потребляемая мощность	16.8 kW - 18.4 kW	total current consumption	16.8 kW - 18.4 kW
Класс безопасности	IP 42	insulation class	IP 42
Скорость движения конвейера	0-4 м/мин	infinitely variable feed speed	0-4 m/min.
Регулировка толщины листа	электронная	adjustment of material thickness	electric
Регулировка глубины щеток	электронная	adjustment of tools	electric
Масса	2460 - 2785 кг	weight	2460 - 2785 kg
Ширина	2754 - 3254 мм	width	2754 - 3254 mm
Глубина/высота (D/H)	1480/1748 мм	dimensions (D/H)	1480 / 1748

SBM-XL



[1]



[2]

[1] XL-серия – это четыре приводных ремня сверху и снизу с абразивными блоками

[2] Приводные ремни могут быть оснащены различными вариантами абразивных блоков

[1] XL-series features with each four units on the top and the bottom

[2] 4/4-units can be equipped with various tool options



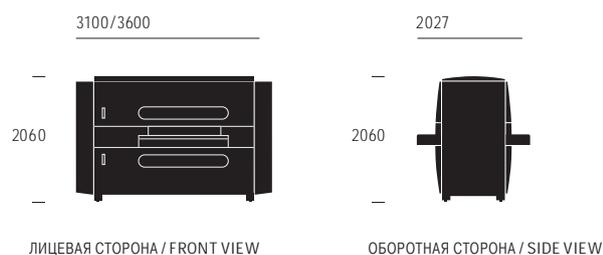


→ SBM-XL

Серия XL разработана для толстых листов металла большой массой. Оснащается четырьмя приводными ремнями с абразивными блоками сверху и снизу. В зависимости от требований установка может комплектоваться индивидуально абразивными элементами на приводных ремнях согласно запросу. В зависимости от требований установка управляется электронной системой управления или системой управления NC. Установкой с системой управления NC можно полноценно управлять с помощью удобного сенсорного экрана. Интуитивно понятный пользовательский интерфейс делает возможным быстрое и легкое обнаружение ошибок и их устранение. Толщина обрабатываемого листа может быть задана числовым значением на сенсорном экране. Специфические параметры заготовок клиента могут быть сохранены и использованы в будущем при обработке.

→ SBM-XL

The machine concept of the XL series is designed for thick sheets with higher weight. The series can accordingly hold up to four assemblies on the top and the bottom. Depending on customer requirements, the system can be configured individually with the according tools. The machine can be controlled with an electrical control system or an NC control system depending on customer requirements. The NC controlled machine can be operated fully with a convenient touch panel. An intuitive user interface allows fast and easy error diagnosis and fault removal. Sheet thickness can be selected directly with a numeric value in this model series. Customer specific parameters can be stored easily for recurring workpieces and retrieved efficiently via predefined programmes.



Ширина заготовки макс.	1000 / 1500 мм	working width max.	1000 / 1500 mm
Толщина обрабатываемой детали	50 - 120 мм	material thickness max.	50 - 120 mm
Напряжение	400 V / 50 Hz	voltage	400 V / 50 Hz
Сила тока	82 A - 122 A	total power	82 A - 122 A
Потребляемая мощность	36.5 kW - 54 kW	total current consumption	36.5 kW - 54 kW
Класс безопасности	IP 42	insulation class	IP 42
Скорость движения конвейера	0-4 м/мин	infinitely variable feed speed	0-4 m/min.
Регулировка толщины листа	электронная	adjustment of material thickness	electric
Регулировка глубины щеток	электронная	adjustment of tools	electric
Масса	3800 кг	total weight max.	3800 kg
Ширина	3100 - 3600 мм	width	3100 - 3600 mm
Глубина/высота (D/H)	2027/2060 мм	dimensions (D/H)	2027/ 2060 mm

СИСТЕМНЫЙ ПОДХОД

Мы автоматизируем процессы для наших клиентов, стремясь к самой высокой производительности и доходности. Для этого мы объединяем наш опыт из различных сегментов бизнеса и предлагаем системные решения из одних рук. Мы поставляем системы и специальное оборудование, а также индивидуально изготовленные по спецзаказу системные решения. Мы поддерживаем наших клиентов во время всего проекта и на всем жизненном цикле наших систем. Мы постоянно разрабатываем новые решения для наших клиентов. Это залог долгосрочного и успешного сотрудничества.

ПОЛНЫЙ СПЕКТР

В дополнение к установкам для обработки листовой стали поставляем аксессуары, системы удаления пыли, конвейеры и системы перемещения. С нашим опытом в сегменте обработки в различных отраслях промышленности вплоть до проектирования завода, мы поставляем решения для всей производственной цепочки.

SYSTEM PARTNER

We automate processes for our customers, aiming for the highest productivity and profitability. To accomplish this, we combine our experience and expertise from the business segments and offer integrated comprehensive solutions from a single source. We deliver systems and special machines, individually custom-tailored system solutions. We support our customers during the complete project and throughout the entire life cycle of our systems. We constantly develop new ideas and solutions for our customers. This creates long-term, successful partnerships.

COMPLETE RANGE

In addition to the sheet metal processing machines, delivers accessories and suction systems, belts and handling systems. With our experience in the handling system segment in various industries all the way to plant engineering, we deliver complete solutions for the entire production process chain.

УДАЛЕНИЕ ОКСИДНОЙ ПЛЕНКИ

СКРУГЛЕНИЕ КРОМОК

СНЯТИЕ ЗАУСЕНЦЕВ

УДАЛЕНИЕ ШЛАКА

OXIDE FILM REMOVAL

EDGE ROUNDING

DEBURRING

SLAG REMOVAL

Рекомендуемые спецификации оборудования

	УДАЛЕНИЕ ОКСИДНОЙ ПЛЕНКИ	СКРУГЛЕНИЕ КРОМОК	СНЯТИЕ ЗАУСЕНЦЕВ	УДАЛЕНИЕ ШЛАКА
SBM-M	●●	●●	●●	●●
SBM-L	○●●●	○●●○	○●○	○●○
SBM-XL	○●●●	○●●○	○●○	○●○
	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●

○ Без абразивного инструмента ● С абразивным инструментом

recommended machine configurations

	УДАЛЕНИЕ ОКСИДНОЙ ПЛЕНКИ	СКРУГЛЕНИЕ КРОМОК	СНЯТИЕ ЗАУСЕНЦЕВ	УДАЛЕНИЕ ШЛАКА
SBM-M	●●	●●	●●	●●
SBM-L	○●●●	○●●○	○●○	○●○
SBM-XL	○●●●	○●●○	○●○	○●○
	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●

○ unit without tools ● unit equipped with tools

→ дополнительные спецификации по запросу / additional configurations upon request

По вопросам продажи и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: cmx@nt-rt.ru || www.lmc.nt-rt.ru