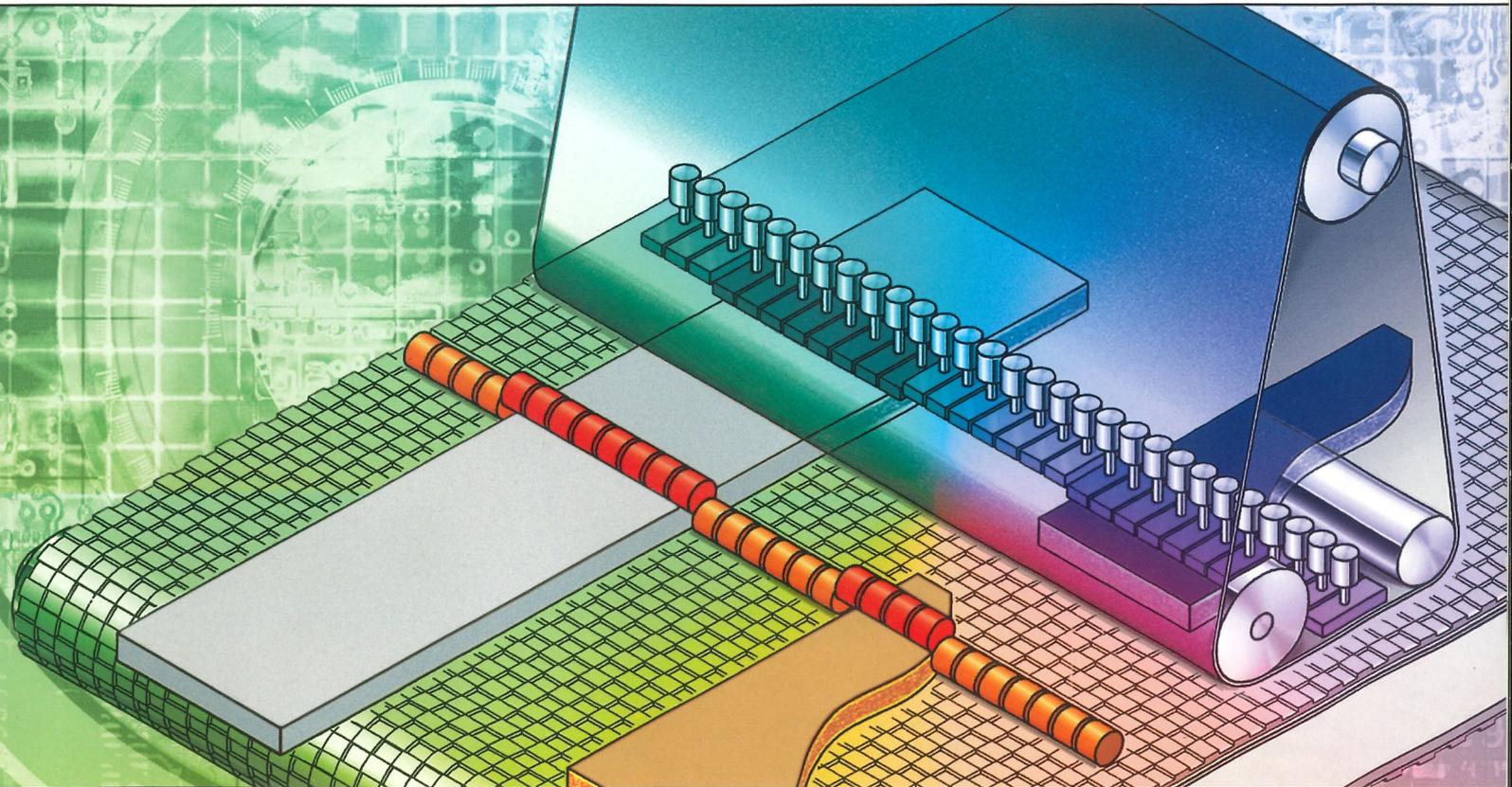
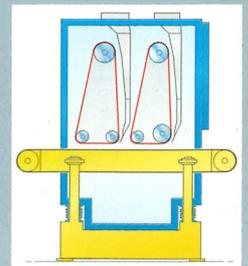
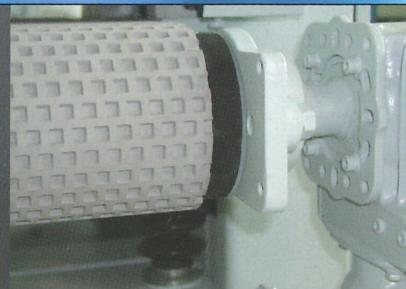
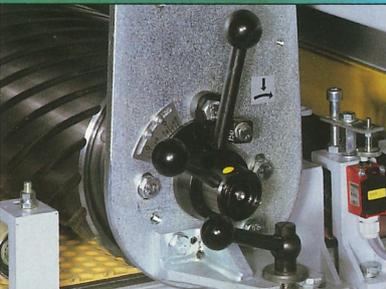


# Breitband-Schleifmaschinen Optimat SKO 111-213



# Bütfering SKO 111-213



Profilierte  
Stahlkontaktwalze mit  
Körnungsausgleich



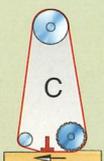
Terminal Steuerung mit  
50 Schleifprogrammen



Gummierte  
Gurtantriebstrommel

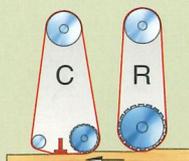


Konstante Arbeitshöhe



## SKO 111 C / 113 C

- Toleranzgenaues Kalibrieren mit der Kontaktwalze
- Schleifen von Massivholz:  
Im ersten Durchgang mit der Kontaktwalze, Im zweiten Durchgang mit dem Elektronik-Schleifschuh
- Schleifen von furnierten Werkstücken mit dem Elektronik-Schleifschuh in einem oder zwei Durchgängen
- Schleifen von lackierten Werkstücken mit dem Elektronik-Schleifschuh



## SKO 211 RC / 213 RC

- Toleranzgenaues Kalibrieren mit den Kontaktwalzen
- Schleifen von Massivholz mit beiden Aggregaten in einem Durchgang.
- Schleifen von furnierten Werkstücken nur mit dem Elektronik-Schleifschuh in einem oder zwei Durchgängen
- Schleifen von lackierten Werkstücken mit dem Elektronik-Schleifschuh

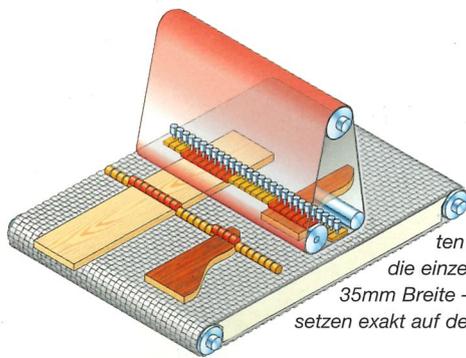
## High Tech als Standard

- Elektronik-Schleifschuh mit 35 mm Segmentbreite
- Frequenzgesteuerter Schleifbandantrieb 2,5 – 18 m/sec.
- Frequenzgesteuerter Vorschubantrieb 2,5 – 13 m/min.
- Werkstückgesteuerter Schleifbandausblasvorrichtung
- Opto-elektronische Schleifbandsteuerung mit Selbstreinigung
- Automatischer Werkstück-Überdickenschutz

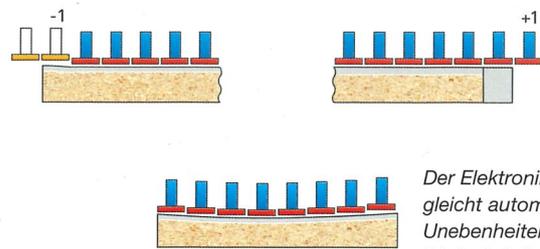
# Der Elektronik-Schleifschuh von Bütfering

Nur der optimale Schleifdruck auf alle Partien eines Werkstückes garantiert ein perfektes Schleifergebnis. Dafür benötigt der Elektronik-Schleifschuh fortlaufend genaue Angaben über die Größe und die Position des Werkstückes in der Maschine. Um dies zu gewährleisten wird das Werkstück beim Einlaufen in die Maschine abgetastet und die Informationen in einer PLC Steuereinheit verarbeitet. Diese Steuereinheit regelt dann automatisch den Einsatz jedes einzelnen Schleifsegments unter Berücksichtigung der Vorschubgeschwindigkeit und der Schleifparameter, die in den einzelnen Programmen

hinterlegt sind. Dieses perfekte Zusammenspiel von elektronischer Steuerung und präziser Mechanik garantiert absolut gleichmäßig ausgeschliffene Flächen und verhindert ein Verrunden der Kanten. Dickenunterschiede innerhalb eines Werkstückes oder von Werkstück zu Werkstück werden automatisch ausgeglichen. Verschiedene Materialien wie Massivholz, furnierte oder lackierte Werkstücke erfordern unterschiedlichen Schleifdruck. Dieser lässt sich bei den Maschinen der SKO Baureihe stufenlos einstellen, um so immer perfekt ausgeschliffene Flächen zu erhalten.



Entsprechend der abgetasteten Werkstückgeometrie werden die einzelnen Schleifsegmente – mit 35mm Breite – elektronisch angesteuert und setzen exakt auf der Werkstückoberfläche auf.



Der Elektronik-Schleifschuh gleicht automatisch Unebenheiten innerhalb einer Werkstückoberfläche sowie Dickenunterschiede zwischen zwei Werkstücken aus.



Automatische Gurtsteuerung

Elektronik-Schleifschuh mit 35mm Abtastung und Segmentierung

Frequenzumrichter für Schleifband- und Vorschubgeschwindigkeit

Werkstückgesteuerte, oszillierende Bandabblavvorrichtung



Rahmen



Spanplatte mit Massivanleimer



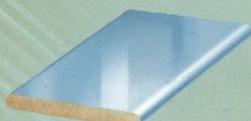
Leimholzplatte



furnierte Spanplatte



Spanplatte



Werkstücke mit Lack- oder Füllerauftrag



Werkstücke mit Ausschnitten



Werkstücke mit unregelmäßigen Konturen



furnierte Werkstücke unterschiedlicher Dicke



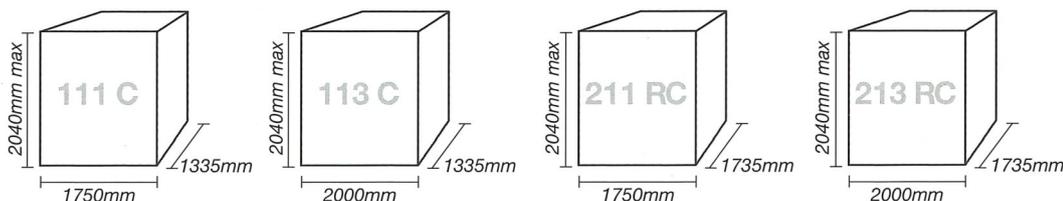
Werkstücke mit Dickentoleranz



verformte Werkstücke

## Technische Daten SKO

Model		111 C	113 C	211 RC	213 RC
Anzahl Aggregate		1	1	2	2
Arbeitsbreite	mm	1100	1350	1100	1350
Schleifbandbreite	mm	1120	1370	1120	1370
Schleifbandlänge	mm	1900	1900	1900	1900
Arbeitshöhe konstant	mm	900	900	900	900
Werkstückdicke min. - max.	mm	3 - 150	3 - 150	3 - 150	3 - 150
Antriebsmotoren	KW	15	15	15 + 15	18.5 + 15
Frequenzgeregelt	KW	15	15	15	15
Schnittgeschwindigkeit	m/sek.	2 - 18	2 - 18	18 + 2 - 18	18 + 2 - 18
Vorschubmotor variabel	KW	0.75	0.75	1.0	1.0
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	2.5 - 13	2.5 - 13	2.5 - 13	2.5 - 13
Druckluft	bar	6	6	6	6
Druckluft- Verbrauch max.	L/min.	10	10	20	20
Bandabblsvorrichtung	L/min.	550	550	550	550
Absaugleistung ca.	m <sup>3</sup> /h	1850	2250	3650	4500
Luftgeschwindigkeit	m/sek.	20	20	20	20
Länge	mm	1335	1335	1735	1735
Breite	mm	1750	2000	1750	2000
Höhe max.	mm	2040	2040	2040	2040
Anschlussleistung kompl.	KW	17	17	32	36
Gewicht	kg	2200	2400	3000	3300



Ein Unternehmen der Homag-Gruppe



**Bütfering**  
 Schleiftechnik GmbH  
 Stromberger Straße 170  
 D-59269 Beckum  
 Telefon 0 25 21-842-0  
 Telefax 0 25 21-842-67  
 Internet: [www.buetfering.de](http://www.buetfering.de)  
 e-Mail: [info@buetfering.de](mailto:info@buetfering.de)

