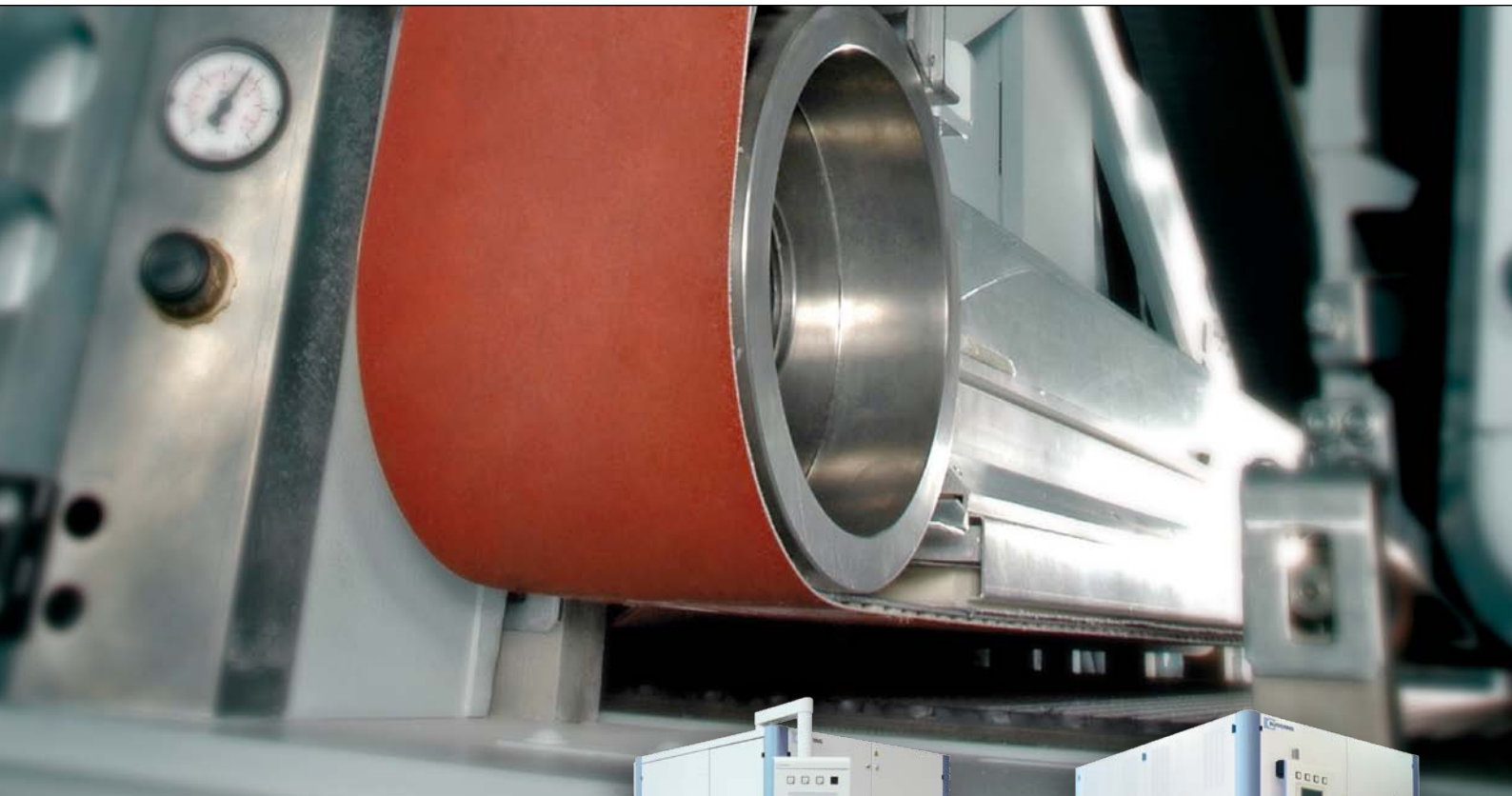


SWT 700/900 – Faszination Schleifen





Technische Eckdaten

SWT 700

SWT 900

Vorschubgeschwindigkeit
Arbeitsbreite
Schleifbandlänge
Motorleistung

max. 35 m/min
1350/1650 mm
2620/3250 mm
bis zu 30 KW

max, 65 m/min
1350/1650/2200 mm
2620/3250 mm
53 KW

Bütfering International

- flächendeckende Betreuung durch mehr als 80 Vertriebspartner weltweit
- schneller und effektiver Service
- weltweit tätige Vertriebsmitarbeiter und Servicetechniker
- intelligente Ersatzteillieferung durch identische Komponenten in der Homag Group



Unsere Philosophie

- zufriedene Kunden
- zufriedene Mitarbeiter
- zufriedene Kapitalgeber





Alles aus einer Hand

Weltweit setzen Holz verarbeitende Betriebe auf Schleifmaschinen von Bütfering. Tradition und Innovation sind seit über 60 Jahren die Pfeiler der Unternehmensphilosophie.

Als Mitglied der Homag-Gruppe ist Bütfering heute einer der weltweit bedeutendsten Hersteller von Breitband-Schleifmaschinen für alle Anwendungsgebiete.

Kundenorientierte Maschinenlösungen, Kontinuität, Zuverlässigkeit und Kompetenz werden durch qualifizierte Mitarbeiter sichergestellt.

Modernste Technik in Konstruktion und Produktion gewährleistet höchste Fertigungsstandards. Das Vertriebsnetz der Homag-Gruppe, unterstützt von

Bütfering-Anwendungsspezialisten und einer Vielzahl von in- und ausländischen Händlern, stellt sicher, dass die jeweils optimale Maschine mit der idealen Ausstattung für den Kunden ausgewählt wird.

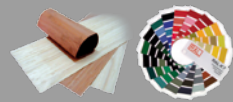
Werkseitige Ausbildung, interne Schulung und Seminare fördern die Qualifikation der Mitarbeiter. Professionelle Schleiftechnik – durchdachte Ergonomie. So lässt sich die Baureihe profilLine SWT 700/900 am besten beschreiben. Neben ihrem leistungsfähigen High-Tech-Innenleben besticht sie durch modernes, ergonomisches Design, bei dem sich Funktionalität und Ästhetik perfekt ergänzen.

Mit der Baureihe profilLine SWT 700/900 setzt Bütfering neue Maßstäbe in Technik, Design und Fertigung „Made in Germany“.

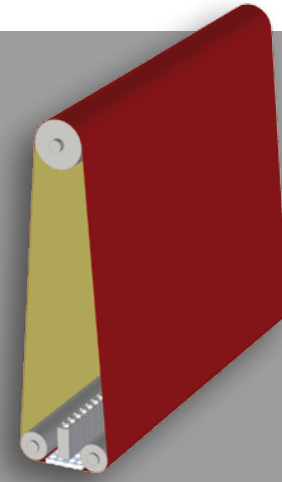


E

Anwendungen:



Feinschliff von Holz und Holzwerkstoffen sowie von lackierten Oberflächen
Verfeinern des Schliffbildes vorgeschalteter Prozesse

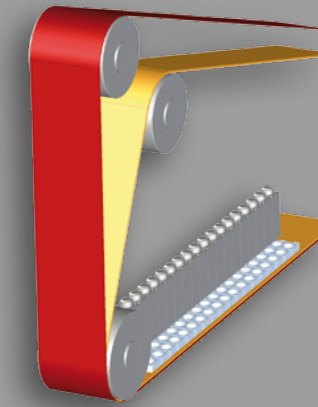


Q

Anwendungen:



Furnierschliff, Entfernen von Fugenpapier
Schleifen langer querfurnierter Teile
Lackzwischen Schliff und Vorbereitung für Hochglanz
Massivholzschliff

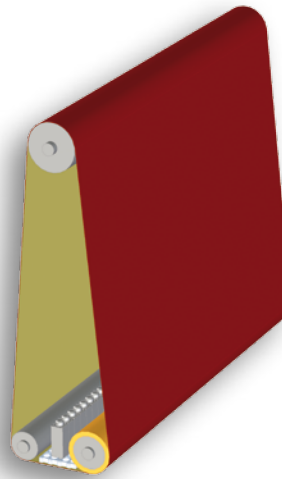


C

Anwendungen:



Massivholz, Furnier, Lackschliff
Kalibrier- und Feinschliff in einem Aggregat



R

Anwendungen:



Kalibrierschliff von Holz und Holzwerkstoffen
Definiertes Aufräumen von Oberflächen als
Vorbereitung für Verklebungen
Abtrag bis zu 2 mm bei einer Genauigkeit von 0,1 mm

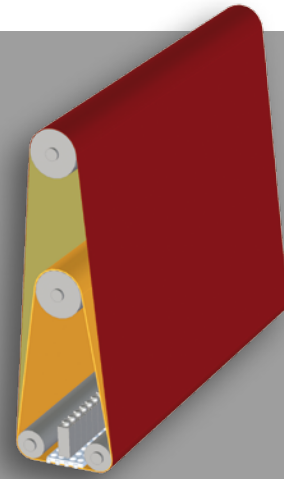


H

Anwendungen:



qualitativ sehr hochwertiger Schliff
verschiedenster Oberflächen
Lackschliff mit sehr feinen Körnungen
materialien wie Füller, farbige PUR- und Hochglanzlacke
Massivholzschliff, besonders bei Rahmenteilen



Tellerbürste

Anwendungen:



Feinschliff von Holz und Holzwerkstoffen sowie
von lackierten Oberflächen
Verfeinern des Schliffbildes vorgeschalteter Prozesse
Geeignet zum bearbeiten dreidimensionaler Werkstückoberflächen.



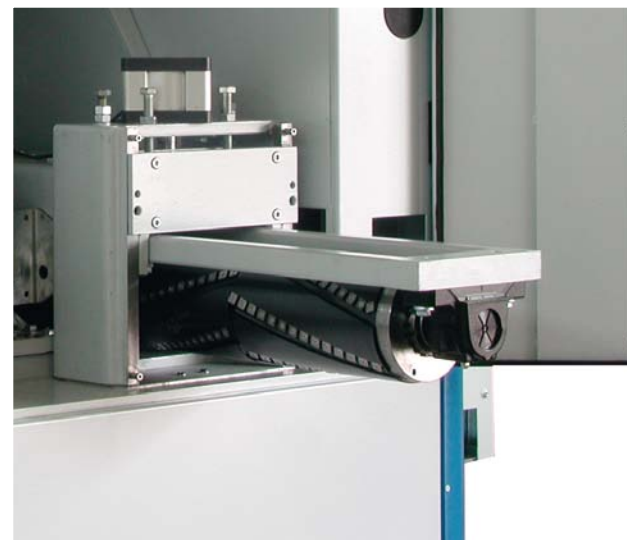
Messerwelle



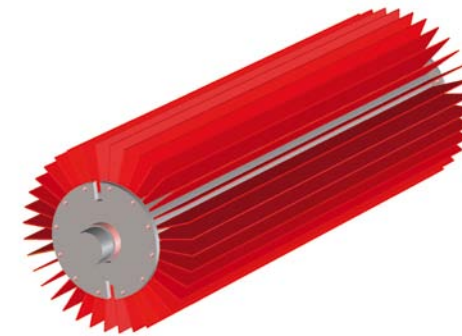
Anwendungen:



Spanabnahme 1-8 mm
Grobzerspanung von Massivholz (hart und weich)
mit hohen Spanabnahmen



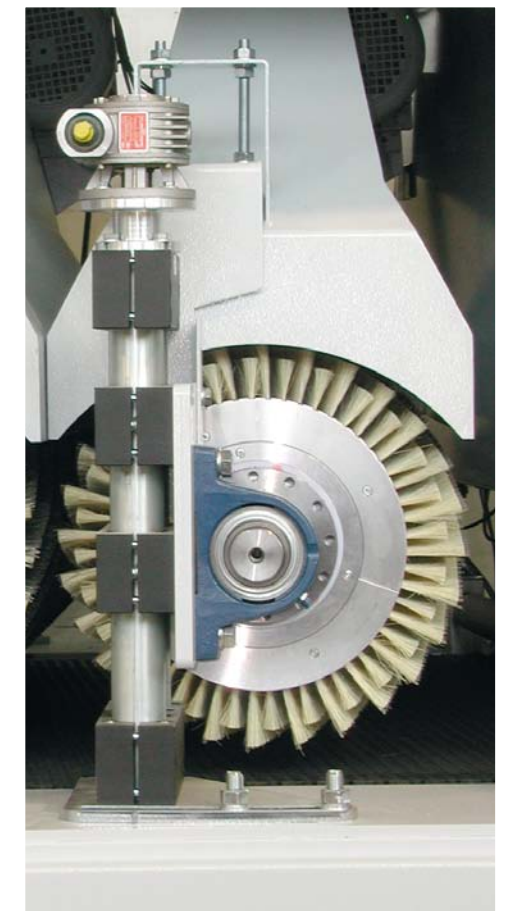
Rundbürste

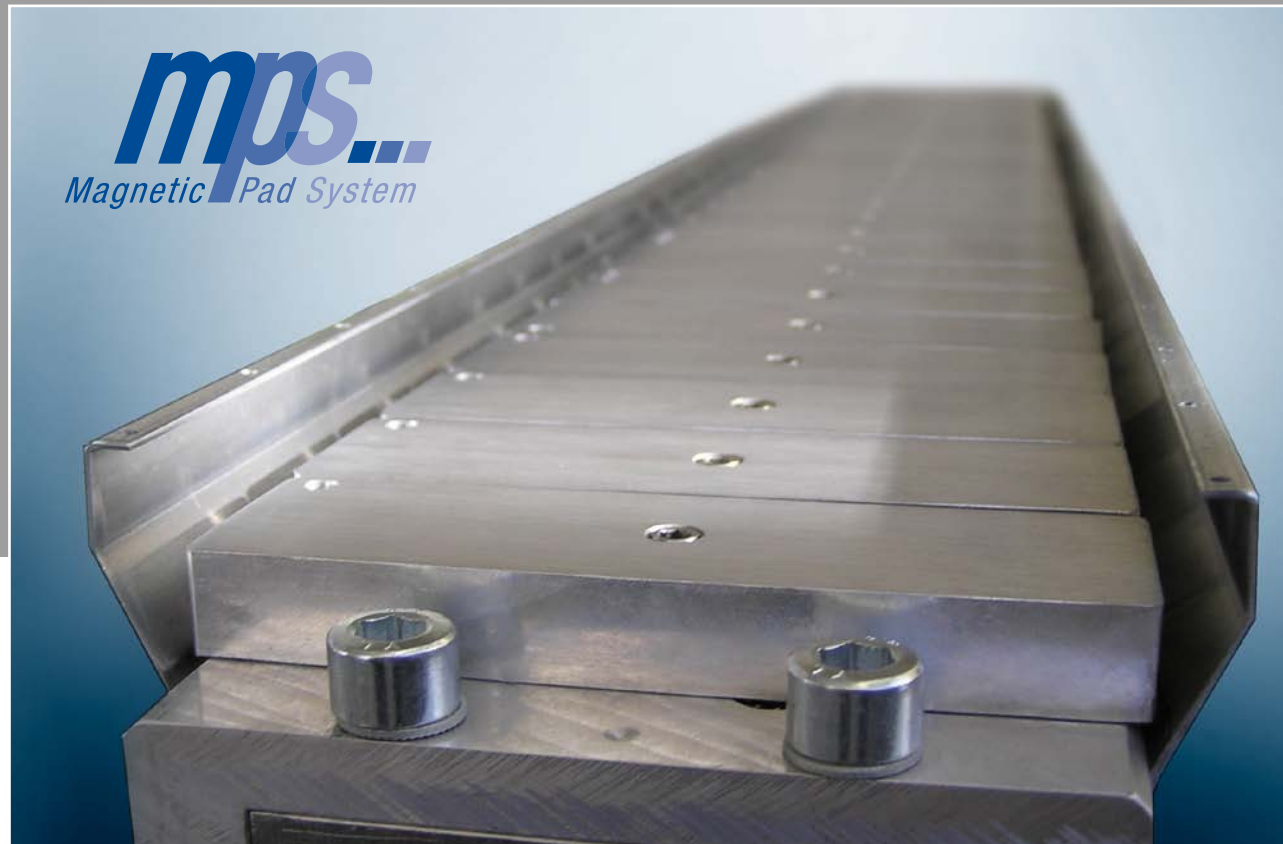


Anwendungen:



Feinschliff von Holz und Holzwerkstoffen sowie
von lackierten Oberflächen
Verfeinern des Schliffbildes vorgeschalteter Prozesse
Geeignet zum bearbeiten dreidimensionaler Werkstückoberflächen.

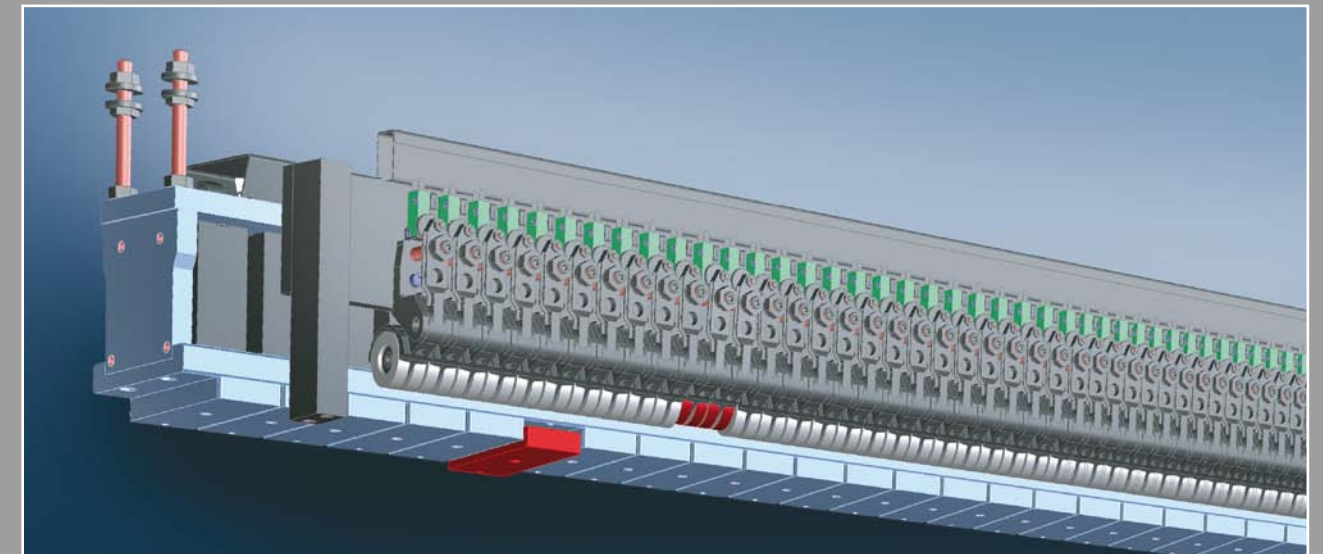
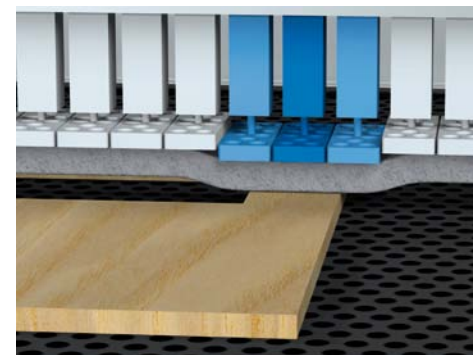
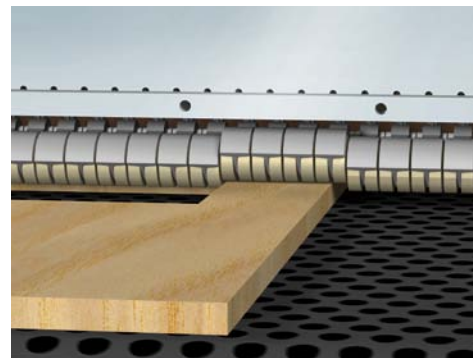




MPS – Faszinierende Technik für perfekte Oberflächen

MPS – Magnetic Pad System – ist die neueste Entwicklung von Bütfering und bietet die ideale Lösung für perfekte, anspruchsvolle Oberflächen bei absoluter Wiederholgenauigkeit. Gerade hinsichtlich des Trends zu hochwertigem Design und höchsten Ansprüchen Ihrer Kunden bietet die MPS Technologie ideale Voraussetzungen diese Anforderungen zu lösen.

Faszinierende Technik für perfekte Oberflächen - MPS!



Dynamische Einsatzsteuerung

- proportional zur Überdeckungsfläche im Durchlauf passt jeder einzelne Aktor (Schleifsegment) seine Anpresskraft auf die Werkstückoberfläche an.

Nutzen:

Das Werkstück wird an jeder Stelle mit der gleichen Intensität geschliffen

Hochpräzises Einstuern der Aktoren (Schleifsegmente)

- das Einsetzen jedes Aktors (Schleifsegmentes) ist nicht nur an den Vorder- und Hinterkanten wiederholgenau, sondern hat auch einen proportionalen Kraftverlauf an den Werkstücklängskanten.

Nutzen:

Kein Kantenabfall im Randbereich – perfektes Ausschleifen

Keine Reibungsverluste der Aktoren (Schleifsegmente)

- durch präzise Passführungen entstehen keine Reibungsverluste in den Aktoren (Schleifsegmenten)

Nutzen:

Sehr schnelles und verschleißfreies Arbeiten der Aktoren (Schleifsegmente)

Einzel ansteuerbare Aktoren (Schleifsegmente) Individual Actuator Control – IAC

mps - magnetic pad system

- im 2:1 Standardraster mit 2 Sensoren pro Aktor

mps plus - magnetic pad system plus

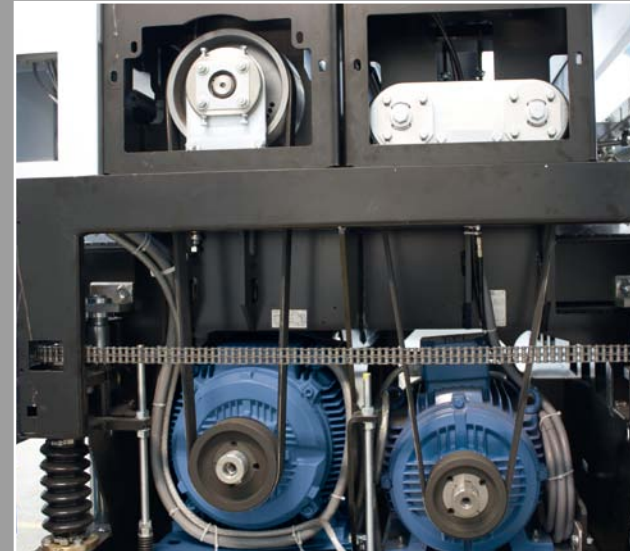
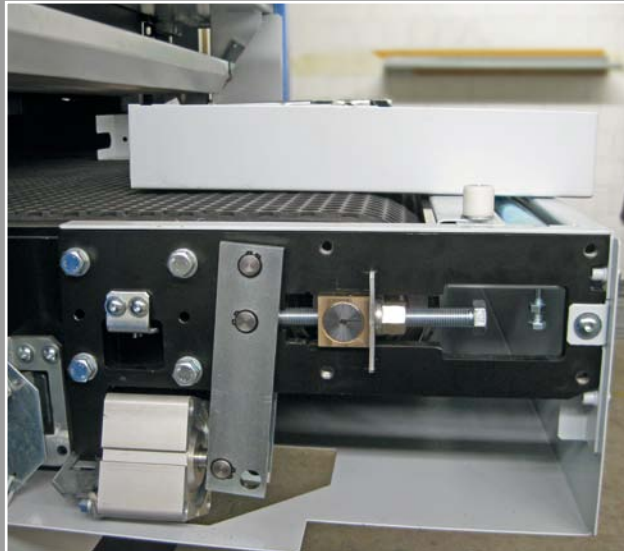
- optional im 3:1 Raster mit 3 Sensoren pro Aktor

Nutzen:

Bei anspruchsvollen Schleifaufgaben kann jeder Aktor (Schleifsegment) einzeln programmiert werden

Nutzen:

Für anspruchsvollste Anwendungen in der industriellen Fertigung



1 Vorschubgurtsteuerung

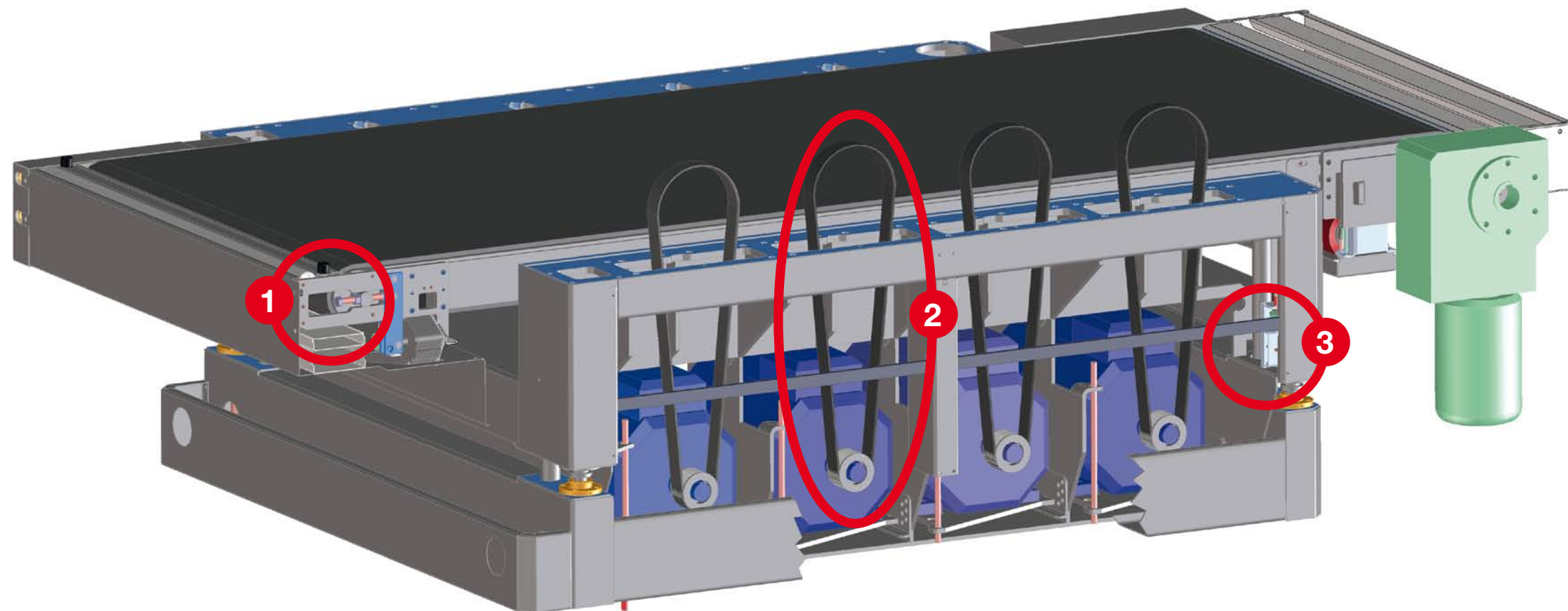
Beidseitige Steuerung mit berührungsloser Überwachung und mechanischem not-stop.

2 Hauptantrieb Aggregat

Hauptantriebe mit Poly-V Riemen für optimale und vibrationsarme Kraftübertragung.

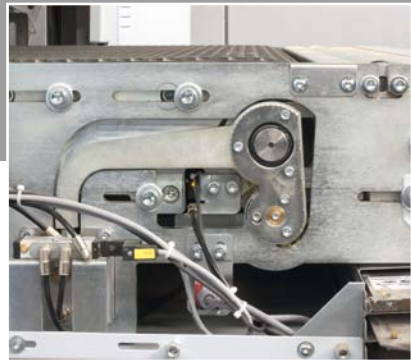
3 Höhenverstellung des Maschinenoberteils

Sichere Kraftübertragung durch eine umlaufende Doppelkette und vier Trapezgewindespindeln



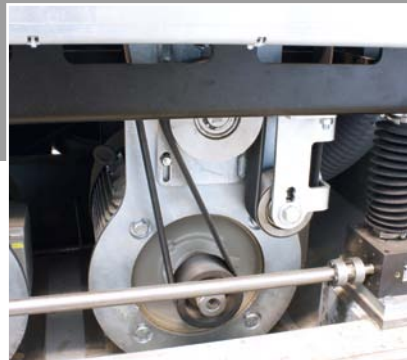
1 Vorschubgurtsteuerung

Beidseitige Steuerung mit berührungsloser Überwachung und mechanischem Not-Stop. Geringe mechanische Belastung durch spezielles Design sorgt für Langlebigkeit und Laufruhe auch bei sehr hohen Vorschubgeschwindigkeiten mit häufigen Steuervorgängen.



2 Hauptantrieb Aggregat

Hauptantriebe mit Poly-V Riemen für optimale und vibrationsarme Kraftübertragung. Konstante Riemenspannung über eine zum Patent angemeldete Konstruktion vermeidet Vibrationen



Die Motoren werden direkt auf den im faserverstärkten Mineralguss eingebetteten Metallblöcken befestigt. Vibrationen werden so direkt in die hohe Masse des Materials abgeleitet.

3 Höhenverstellung der Aggregate

Die Höhenverstellung der Aggregate über Hubspindelgetriebe garantiert eine schnelle Positioniergeschwindigkeit bei hoher Präzision im 1/100mm Bereich.



4 Vorschubbefestigung

Der Vorschub ist über Eingegossene Anker direkt mit dem Mineralguss verschraubt. Dies garantiert Präzision und Laufruhe auch unter extremer Belastung.

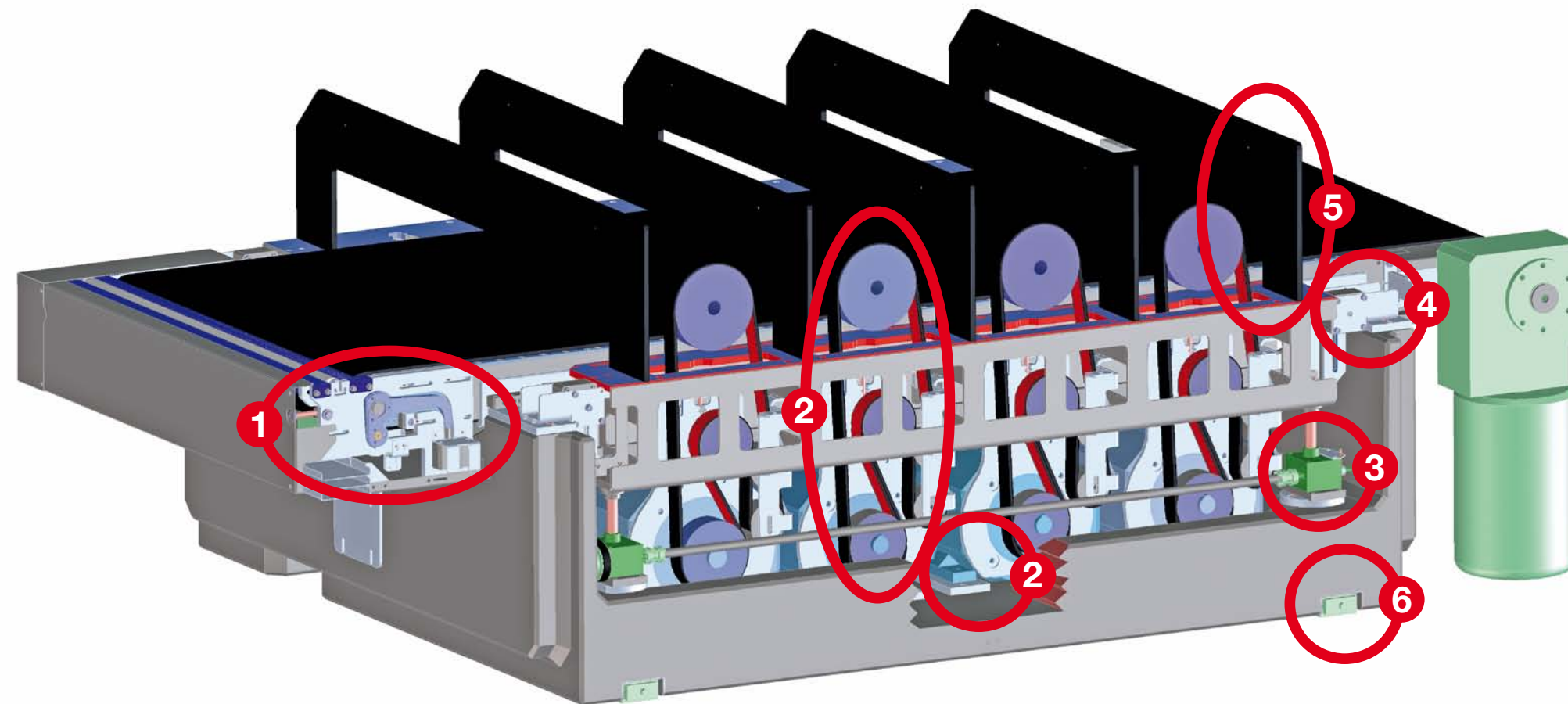


5 Stahltraversen

zwischen den Aggregat tragenden Haupttraversen sorgen für eine sehr steife Konstruktion

6 SORB TECH

heißt der faserverstärkte Mineralguss aus dem diese Grundmaschine gegossen ist. Extreme Belastbarkeit und eine hohe Masse sowie eine positive Energiebilanz sind einige der herausragenden positiven Eigenschaften dieses in der Homag Gruppe verwendeten Materials.



Maschinenausrichtung

Die Maschine liegt mit ihrem hohen Gewicht auf speziellen Stellfüßen.



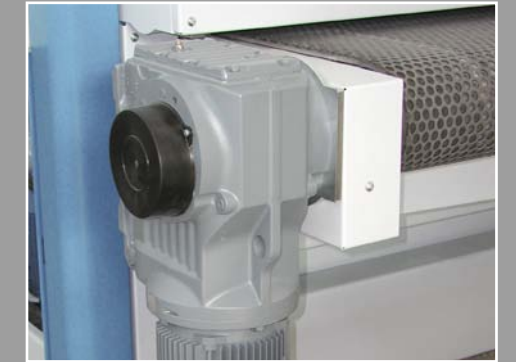
Touch-Screen Bedienterminal

14" Touch-Screen für die komplette Maschinensteuerung
 200 Programmspeicherplätze
 Fehlermeldung in Klartext, Speicherung **aller** schleifrelevanten Maschinenparameter
 Programmwechsel in Sekunden durch die von Bütfering entwickelte Pre-Set Aktivierung im laufendem Betrieb



Stufenlose Regelung der Vorschubgeschwindigkeit

Transporteinheit in verlängerter Ausführung zum leichteren Einbinden in Verkettungen mit einem hochwertigen Transportband großer durchzugsstarker und gummierter Antriebstrommel



Stabile Führung durch gummierte Andruckrollen

Federnd gelagerte Andruckrollen mit stabiler Führung
 Gummierte Andruckrollen
 Andruckelemente in Minimalabstand zur Eingriffszone
 Zusätzliche Druckrolle vor und hinter der Werkstückerkennung



SWT 700

Federnd gelagerte Andruckrollen mit stabiler Führung
 Exzentrisch geführte Andruckrollen mit einstellbarem Andruck zur perfekten Führung bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten und minimalem Verschleiß



SWT 900

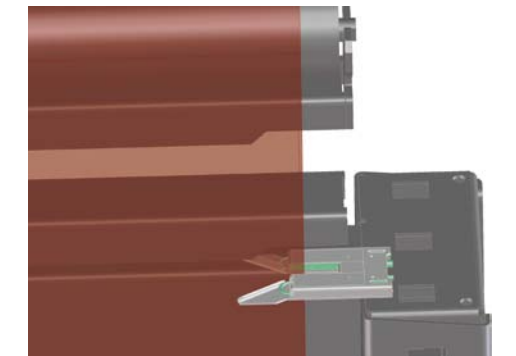
Automatischer Überdickenschutz

Abschalten des Vorschubs bei zu dicken Werkstücken
 Schleifaggregat stoppt sofort und wird in Stand-By geschaltet
 Blockierung des Terminals
 Klartext Fehlermeldungen



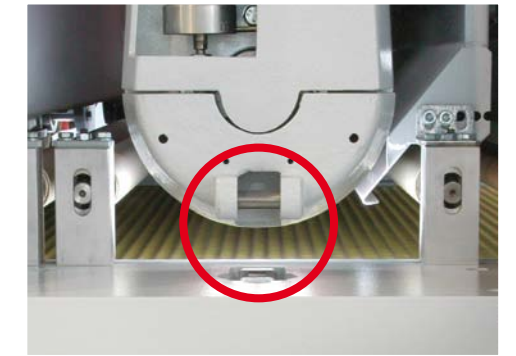
Berührungslose Schleifbandoszillation

Oszillationssteuerung mit Endlagendämpfung
 Optisches System zur Überwachung der Bandkante
 Notstromversorgung bei Stromausfall



Automatische Aggregatverriegelung

Aktivierung beim Schließen der Tür
 Automatisches Ver- und Entriegeln des Aggregates



Ausziehbare Werkstückauflage



Schleifaggregate mit Bandausblasvorrichtung

Pneumatisch oszillierende Bandausblasvorrichtung
mit integrierter Absaugeinrichtung

Werkstückgesteuert mit programmierbarer
Nachlaufzeit – Ressourcenschonend



Stufenlose Regelung der Schnittgeschwindigkeit

Drehzahlregelung über Frequenzumrichter
Kraftübertragung über Poly-V-Riemen

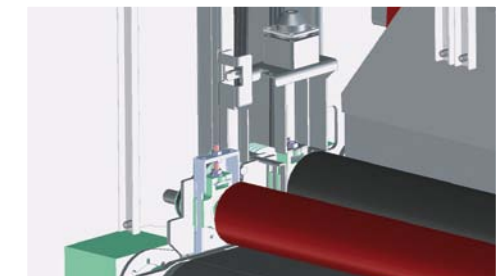
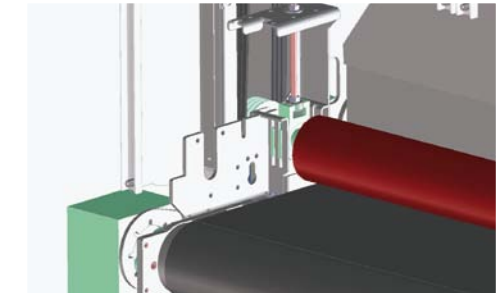


Vielfältige Zusatzaggregate

Satinier- oder Strukturierbürste

Reinigungsanlage mit Ionisierereinrichtung und

Abblasung mit werkstückgesteuerten rotierenden
Abblasdüsen



Transportsicherheit durch Saugspannvorrichtung

Hochleistungsgebläse mit Regelklappe
im Maschinenständer integriert

Über das Terminal aktivierbare Tischsegmentierung



Dickenmessgerät mit Funkübertragung ME 5000

Innovation aus dem Hause Bütfering

Kabellose Übermittlung der Werkstückdicke
an die Maschine

Verschiedene Messmodi



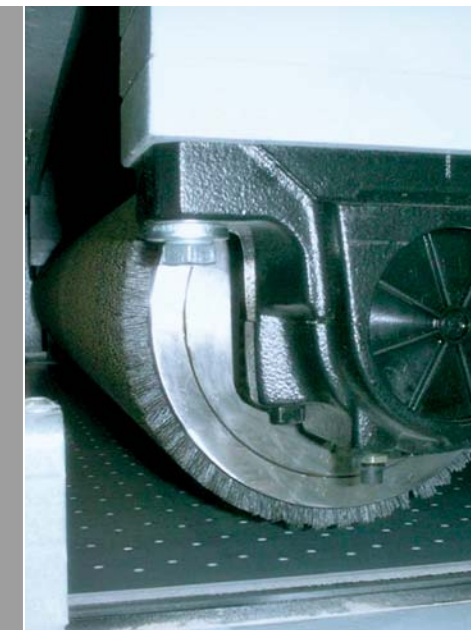
EMZR Motorische Kontaktwalzenjustierung

Zustellen der Kontaktwalze über einen Präzisionsmotor auf 1/10 mm, mit der Möglichkeit verschiedene Werte im Terminal abzuspeichern (nur bei Maschinen mit Terminalsteuerung)



Bürstenaggregate

Bürstenaggregat zur Aufnahme von Rundbürsten bis 300mm Durchmesser mit Schnellwechsellvorrichtung elektromotorische Hebe- Senkvorrichtung für das Bürsttaggregat



Reinigungsanlage integriert

Ionisierereinrichtung zum Neutralisieren der elektrostatischen Aufladung zur besseren Werkstückreinigung, einschließlich Werkstück-Reinigungsanlage mit rotierenden Düsen, mit Absaugstutzen



Die Maschinen ohne MPS Segment Druckbalken

Für die reine Massivholzbearbeitung sind die Modelle auch mit einem nicht segmentierten Druckbalken erhältlich.



Prinzipische Skizze des nicht segmentierten Druckbalken

Bandlänge 3250 mm

verringert die durch häufige Bandwechsel verursachten Stillstandzeiten





Es zahlt sich aus, bei Bütfering Kunde zu sein

Bütfering ist überall

Das gut ausgebaute Service-, Vertriebs- und Händlernetz der Homag-Gruppe bedeutet kurze Wege, schnelle Reaktion und intensive Kundennähe – in der ganzen Welt.

Praxisgerechte Schulung

Bütfering-Schleifmaschinen sind einfach zu bedienen, doch eine gründliche Schulung verkürzt die Inbetriebnahme, erhöht die Fertigkeit der Bediener und steigert die Effizienz.

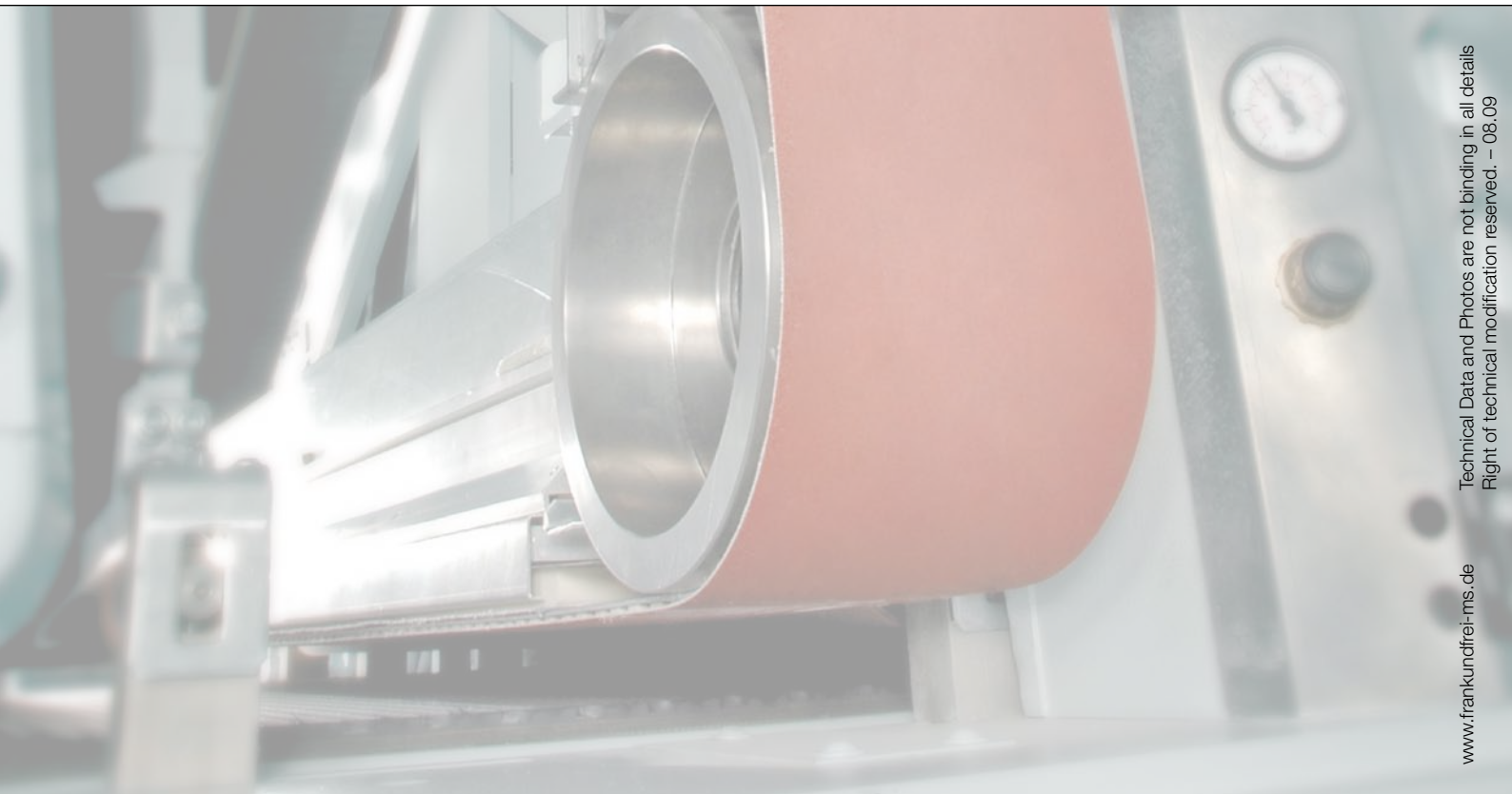
Hierzu werden eine intensive Einweisung vor Ort an der Maschine und zusätzlich mehrsprachige Anwendungs- und Serviceschulungen in eigenen Schulungsräumen angeboten.

Gleiche Teile, einfaches Handling

Viele Teile, Steuerungselemente und Baugruppen sind bei den Maschinen der Homag-Gruppe identisch. Das erleichtert die Bedienung, senkt die Kosten, vereinfacht die Ersatzteilhaltung und beschleunigt die Wartung und den Service. Zudem erhöht die planmäßige, fachgerechte Wartung die Verfügbarkeit und Produktivität der Maschine.

Professionelle Dokumentationen

Einheitliche, umfangreiche Bedienungsanleitungen und Maschinenpläne in vielen Sprachen dieser Erde begleiten jede Schleifmaschine auf ihrem Weg zum Kunden.



Technical Data and Photos are not binding in all details
Right of technical modification reserved. – 08.09

www.frankundfrei-ms.de

Ein Unternehmen der Homag Group



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
e-Mail: info@buetfering.de