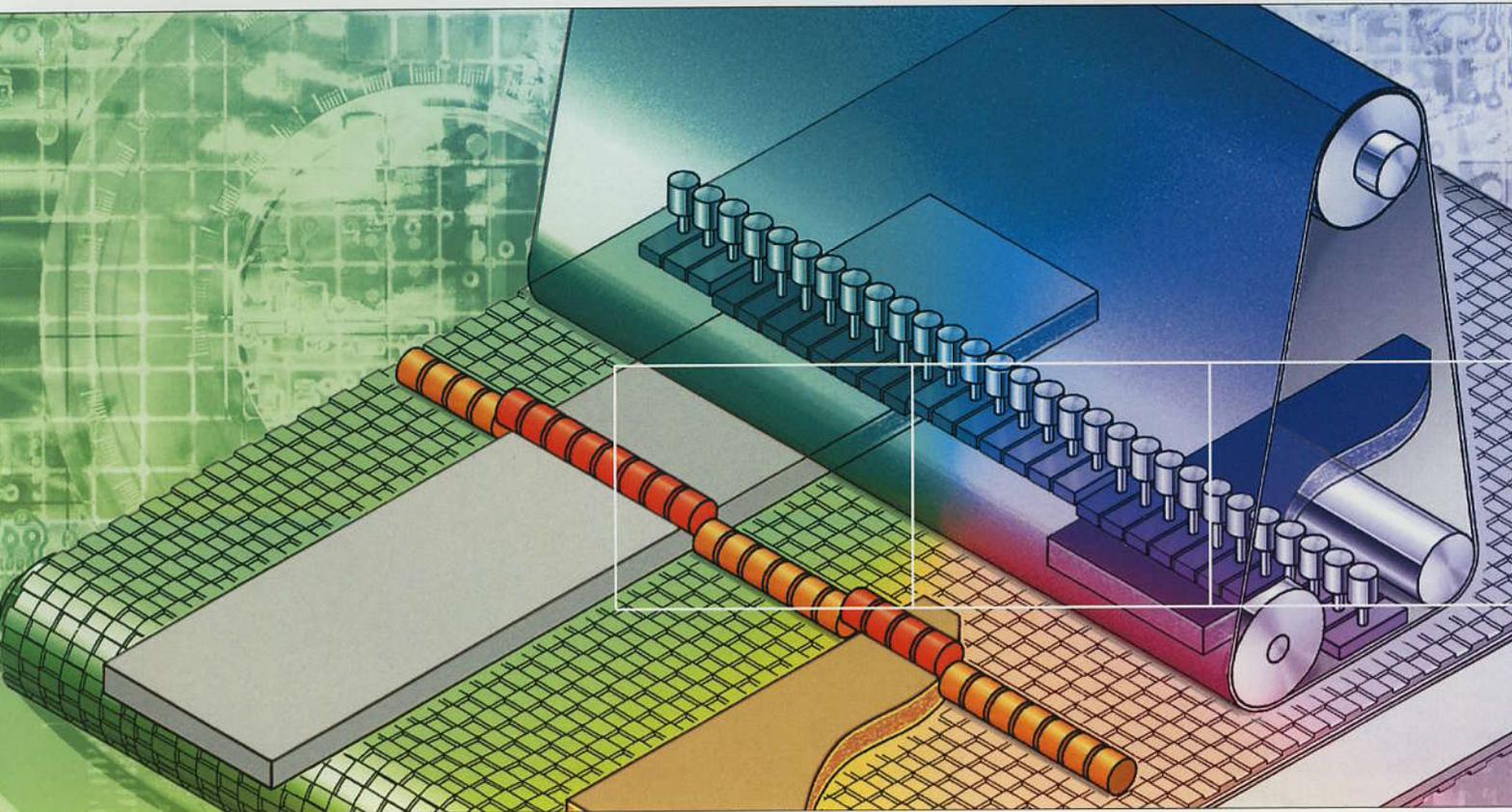
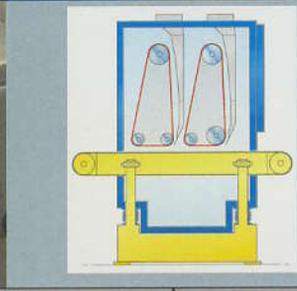
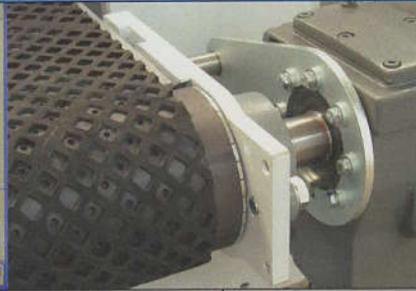
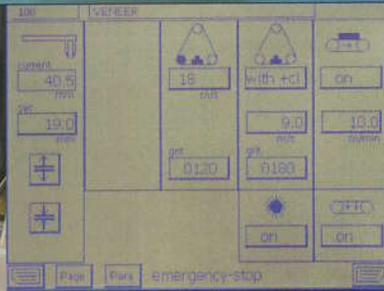


# Breitband-Schleifmaschinen Optimat SKO 111-213



# Bütfering SKO 111-213



Profilierte  
Stahlkontaktwalze mit  
Körnungsausgleich



Terminal Steuerung mit  
125 Schleifprogrammen



Vakuumschisch vorin-  
stalliert

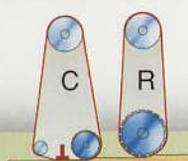


Konstante Arbeitshöhe



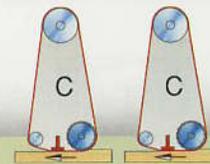
## SKO 111 C / 113 C

- 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 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



## SKO 213 CC

- Toleranzgenaues Kalibrieren mit der Kontaktwalze am 1. Aggregat
- Erhöhte Spanabnahme mit beiden Kontaktwalzen am 1. und 2. Aggregat
- Kalibrieren und Feinschleifen von Massivholz in einem Durchgang mit der Kontaktwalze am 1. Aggregat und dem Elektronik-Schleifschuh am 2. Aggregat
- Schleifen von furnierten Werkstücken in einem Durchgang mit den Elektronik-Schleifschuhen am 1. und 2. Aggregat
- Schleifen von lackierten Werkstücken mit dem Elektronik-Schleifschuh am 2. Aggregat

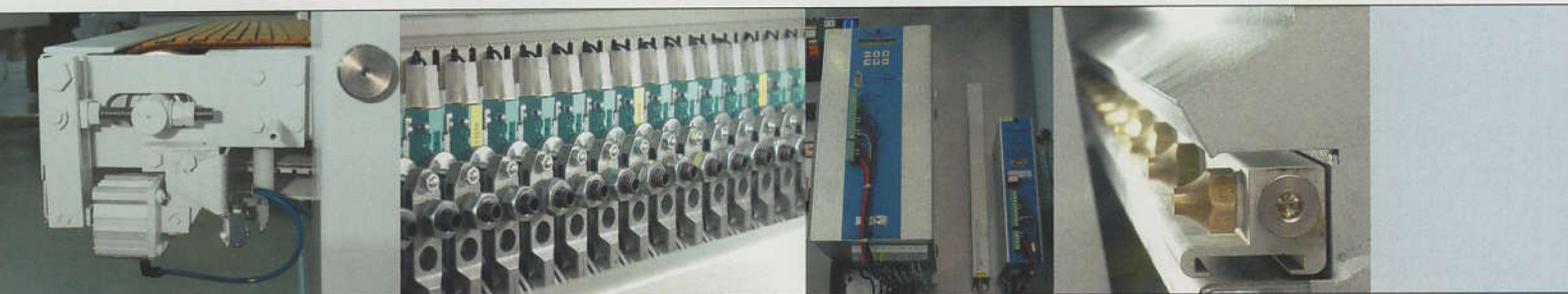
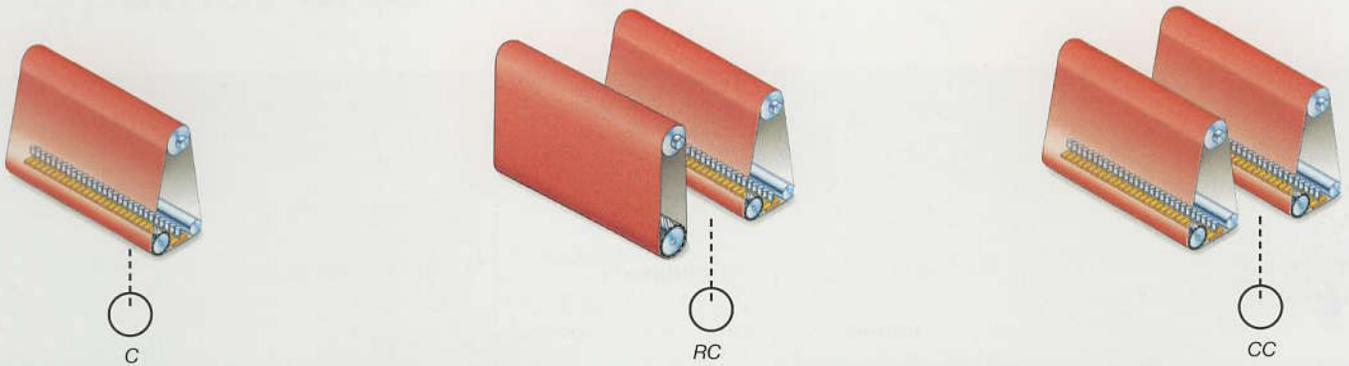
# Der Elektronik-Schleifschuh von Bütfering

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.

## High Tech als Standard

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



Automatische Gurtsteuerung

Elektronik-Schleifschuh mit 35mm Abtastung und Segmentierung

Frequenzumrichter für Schleifband- und Vorschubgeschwindigkeit

Werkstückgesteuerte, oszillierende Bandabblasvorrichtung



Rahmen



Spanplatte mit Massivanleimer



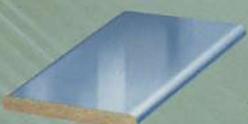
Leimholzplatte



furnierte Spanplatte



Spanplatte



Werkstücke mit Lack- oder Füllerauftrag



Werkstücke mit Ausschnitten



Werkstücke mit unregelmäßigen Konturen



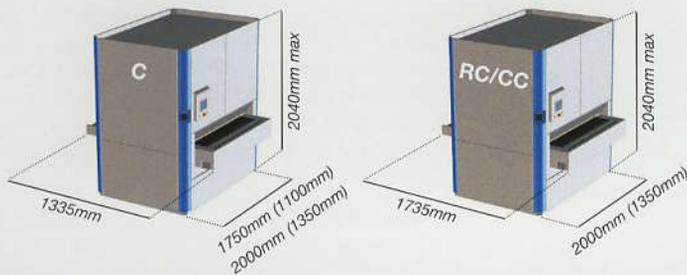
furnierte Werkstücke unterschiedlicher Dicke



Werkstücke mit Dickentoleranz



verformte Werkstücke



## Technische Daten SKO

Model	111 C	113 C	213 RC	213 CC
Anzahl Aggregate	1	1	2	2
Arbeitsbreite mm	1100	1350	1350	1350
Schleifbandbreite mm	1120	1370	1370	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	18,5	15
Frequenzgeregelt KW			15	15
Schnittgeschwindigkeit m/sek.	2 - 18	2 - 18	2 - 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
Bandabblavorrichtung l/min.	550	550	550	550
Absaugleistung ca. m³/h	1850	2250	4500	4500
Luftgeschwindigkeit m/sek.	20	20	20	20
Länge mm	1335	1335	1735	1735
Breite mm	1750	2000	2000	2000
Höhe max. mm	2040	2040	2040	2040
Anschlussleistung kompl. KW	17	17	36	32
Gewicht kg	2200	2400	3300	3300

Technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich.  
Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten-06.06

Frank und Frei, Münster



**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)

**PRACTIVE**

Alles, was das Handwerk braucht