

SWT 300-Breitbandschleifmaschinen





Bütfering International

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



Unsere Philosophie

- zufriedene Kunden
- zufriedene Mitarbeiter
- zufriedene Kapitalgeber





Alles aus einer Hand

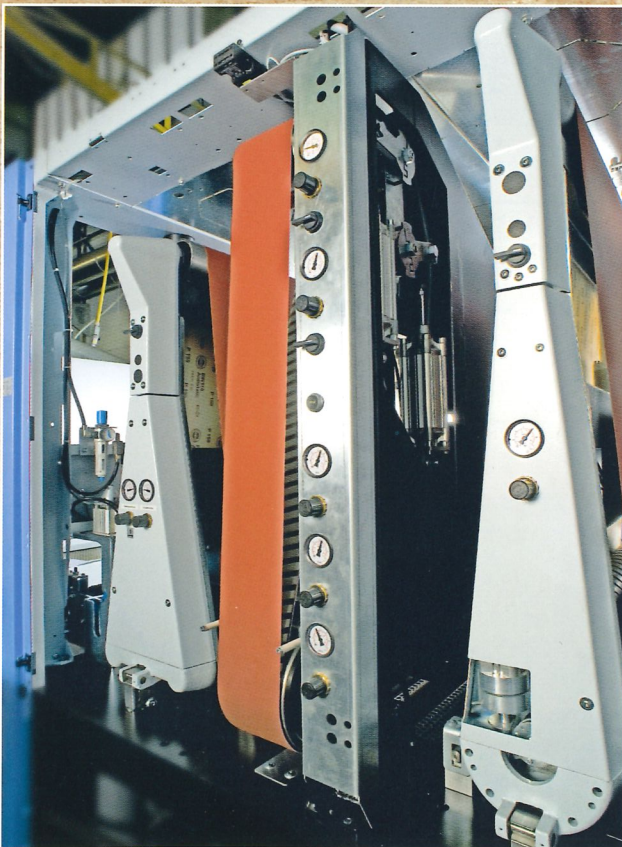
Weltweit setzen Holz verarbeitende Betriebe auf Schleifmaschinen von Bütfering. Tradition und Innovation sind seit über 60 Jahren die Pfeiler der Unternehmensphilosophie.

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

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.

Erstklassige Schleiftechnik – attraktive Optik. So lässt sich die Baureihe Optimat SWT 300 am besten beschreiben. Neben ihrem leistungsfähigen High-Tech-Innenleben besticht sie durch modernes, ergonomisches Design, bei dem sich Funktionalität und Ästhetik perfekt ergänzen.





Ausgereifte Konzepte für perfekte Oberflächen

So vielseitig wie unsere Kunden, so vielseitig ist auch die Modellpalette der SWT 300. Dabei haben wir darauf geachtet, dass jedes Modell ein Spezialist auf seinem Gebiet bleibt.

Die Auswahl der perfekten Maschine je nach Aufgabenstellung unserer Kunden ist uns ein besonderes Anliegen. Dabei setzt die Firma Bütfering auf Ihre Erfahrung und stimmt die Aggregatkombinationen optimal auf die wesentlichen Anwendungen ab. Die daraus resultierenden Leistungspakete stellen ein Optimum im Preis-Leistungs-Verhältnis dar.

Die SWT 300 Baureihe:

	System	 Massiv	 Furnier	 Lack
SWT 315 C	<i>eps...</i>	•	•	••
SWT 325 RC		••	•	
SWT 325 RC	<i>eps...</i>	••	•	••
SWT 325 CC	<i>eps...</i>	••	••	•••
SWT 325 QC	<i>eps...</i>	•	••	•••
SWT 335 RQE	<i>eps...</i>	••	••	•••
SWT 335 QCE	<i>eps...</i>	•	•••	•••
SWT 335 RRC		•••	•	
SWT 335 RRC	<i>eps...</i>	•••	•	••

Zum Fertigschliff werden benötigt:

- mehrere Bandwechsel
- max. ein Bandwechsel
- Fertigschliff in einem Durchgang

SWT 315
 Länge 1900 mm Breite 2200 mm Höhe 2200 mm

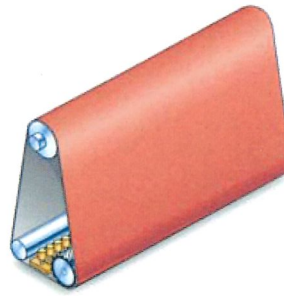
SWT 325
 Länge 2300 mm Breite 2200 mm Höhe 2550 mm

SWT 335
 Länge 2800 mm Breite 2200 mm Höhe 2550 mm

Anwendungen:



Kalibrierschliff
Furnierschliff
Feinschliff von Holz und Holzwerkstoffen
Lackschliff (teilweise optional)



C

KUNDENNUTZEN

- Aggregat für leichte Kalibrierarbeiten und den Feinschliff
- Profilierte Kontaktwalze mit Durchmesser 140 mm
- Toleranzgenaues Kalibrieren ohne Auswascheffekt
- Definiertes Aufräuen von Oberflächen als Vorbereitung für Verklebungen
- Bereich sinnvoller Körnungen beim Kalibrieren P 60–120

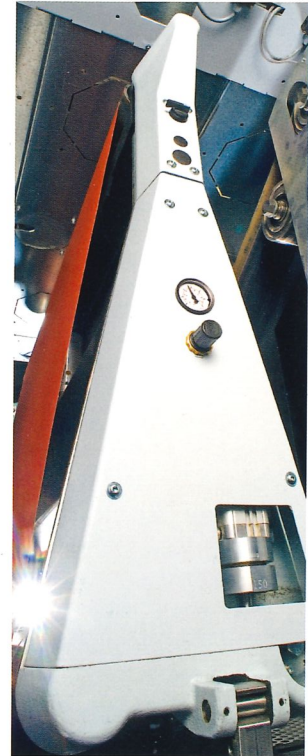
mit EPS System:

- Durch den Einsatz des Druckbalkens mit EPS System werden Maßtoleranzen bis zu 2 mm ausgeglichen
- Kein Durchschleifen der Kanten bei beschichteten Materialien durch 25 mm Segmentbreite
- Mehrspurige Beschickung möglich, dadurch optimale Ausnutzung der Arbeitsbreite
- Anpassung an unterschiedlichste Materialien durch stufenlose Schnittgeschwindigkeit (teilweise optional)

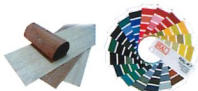
- Bereich sinnvoller Körnungen im Feinschliff P 120–400

ohne EPS System:

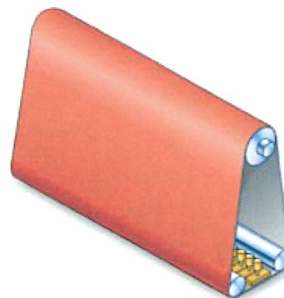
- Mehrspurige Beschickung möglich, dadurch optimale Ausnutzung der Arbeitsbreite
- Anpassung an unterschiedlichste Materialien durch stufenlose Schnittgeschwindigkeit (teilweise optional)
- Bereich sinnvoller Körnungen im Feinschliff P 120–280



Anwendungen:



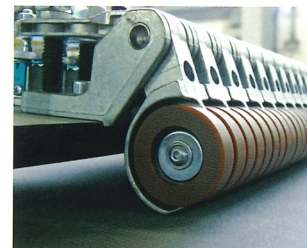
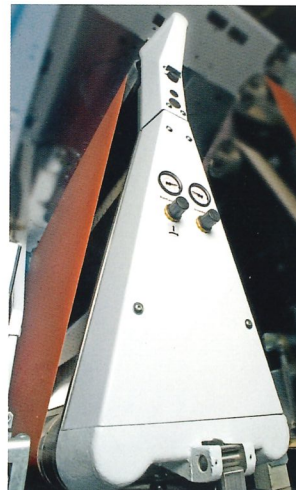
Furnierschliff
Feinschliff von Holz und Holzwerkstoffen
Lackschliff (teilweise optional)



E

KUNDENNUTZEN

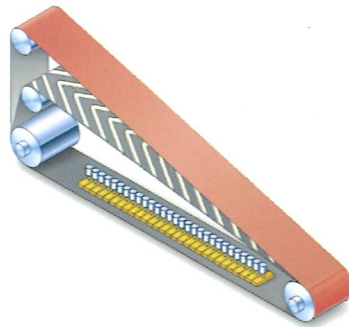
- Durch den Einsatz des Druckbalkens mit EPS System werden Maßtoleranzen bis zu 2 mm ausgeglichen
- Kein Durchschleifen der Kanten bei beschichteten Materialien durch 25 mm Segmentbreite
- Mehrspurige Beschickung möglich, dadurch optimale Ausnutzung der Arbeitsbreite
- Anpassung an unterschiedlichste Materialien durch stufenlose Schnittgeschwindigkeit (teilweise optional)
- Bereich sinnvoller Körnungen im Feinschliff P 120–400



Anwendungen:



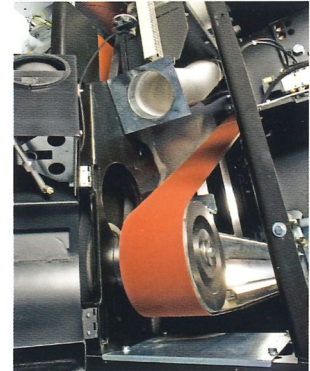
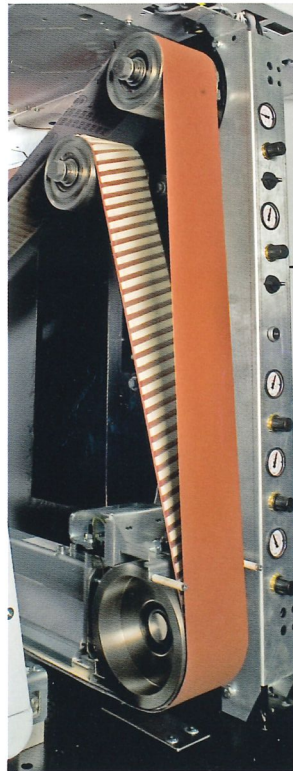
Furnierschliff
Feinschliff von Holz und Holzwerkstoffen
Lackschliff (teilweise optional)



Q

KUNDENNUTZEN

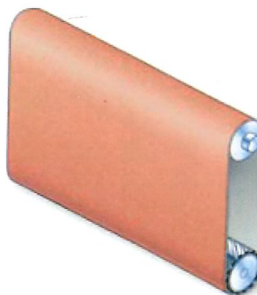
- Durch den Einsatz des Druckbalkens mit EPS System werden Maßtoleranzen bis zu 2 mm ausgeglichen
- Kein Durchschleifen der Kanten bei beschichteten Materialien durch 25 mm Segmentbreite
- Mehrspurige Beschickung möglich, dadurch optimale Ausnutzung der Arbeitsbreite
- Anpassung an unterschiedlichste Materialien durch stufenlose Schnittgeschwindigkeit (teilweise optional)
- Große Schleifbandlänge für längere Standwege
- Durch den Schliff quer zur Faserrichtung werden Fasern, Fugenpapier und Leimreste einfacher entfernt (Kreuzschliff)
- Egalisierender Effekt auf furnierten Oberflächen
- Optimale Vorbereitung für nachfolgende Beschichtungsvorgänge
- Bereich sinnvoller Körnungen P 120–1200



Anwendungen:



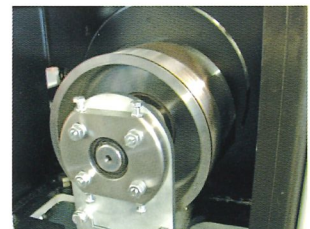
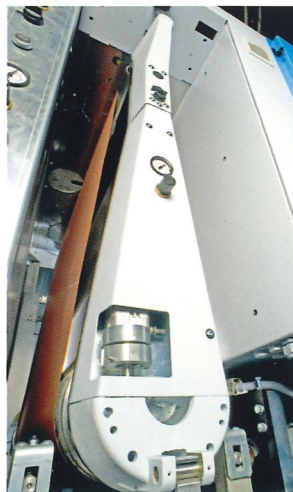
Kalibrierschliff von Holz und Holzwerkstoffen
Definiertes Aufrauhen von Oberflächen als Vorbereitung für Verklebungen



R

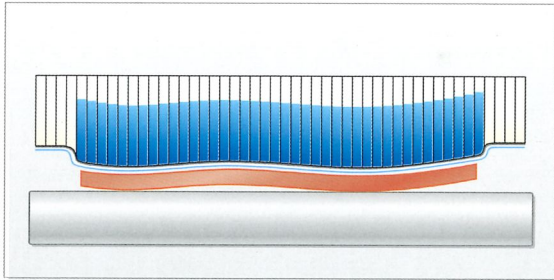
KUNDENNUTZEN

- Toleranzgenaues Kalibrieren bei hohen Abtragsleistungen
- Verschleißfreie profilierte Stahlkontaktwalze mit Durchmesser 240 mm
- Kein Auswascheffekt der Früh/Spätholzanteile
- Bereich sinnvoller Körnungen P 40–120





Segment in Originalgröße



Druck- und Anpassungsverhalten der einzelnen Segmente bei verzogenen Werkstücken oder Werkstücken mit Dickentoleranzen.

Innerhalb des Toleranzbereichs von max. 2 mm wird stets der gleiche Anpressdruck auf die verschiedenen Werkstückpartien ausgeübt.

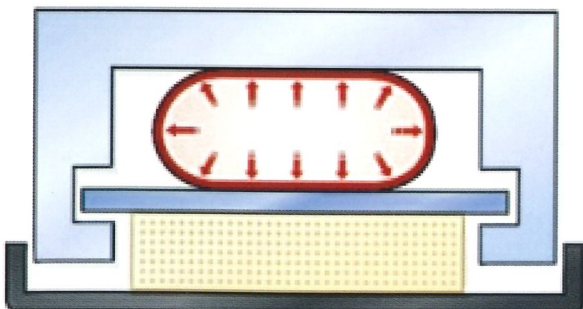
EPS – Der Elektronik-Druckbalken

EPS – electronic pressure system

Die Elektronik der Maschine sorgt hierbei für den optimalen Andruck des Schleifbandes auf alle Partien eines Werkstückes – dies garantiert ein perfektes Schleifergebnis.

Das von Bütfering speziell für die SWT 300er-Baureihe entwickelte EPS System erfüllt diese Anforderungen in idealer Weise. So passen sich die einzelnen Segmente innerhalb des Toleranzbereichs von maximal 2 mm automatisch an Unebenheiten im Werkstück an und sorgen dafür, dass jede Stelle des Werkstücks stets den richtigen Schleifdruck erhält.

Darüber hinaus werden Dickenunterschiede von Werkstück zu Werkstück sicher ausgeglichen. Das EPS System arbeitet elektropneumatisch mit einer Segmentbreite von 25 mm.



Prinzipskizze des nicht segmentierten Druckbalken

Die Maschinen ohne EPS

Für die reine Massivholzbearbeitung sind die Modelle RC und RRC auch mit einem nicht segmentierten Druckbalken erhältlich, der auf diesen Materialien ein ausgezeichnetes Schliffbild erzeugt.

Zukunftsorientierte Technik als Standard

Bei der Konstruktion der SWT 300-Baureihe hat Bütfering die Standardtechnik für Breitbandschleifmaschinen neu definiert und zeigt sich in der Konstruktion auch offen für zukünftige Herausforderungen

Einige der serienmäßigen Highlights der SWT 300-Baureihe sind u. a.:

- EPS Schleifsystem (modellabhängig)
- 8,4"-Farb-Touch-Screen-Terminal (modellabhängig)
- konstante Arbeitshöhe
- frequenzgesteuerter, stufenloser Vorschub
- wartungsfreie elektronische Bremsenrichtung
- optoelektronische Schleifbandsteuerung
- Poly-V-Riemenantrieb
- geschützte Schleifzungenablagen in der Maschine
- separate Antriebsmotoren für jedes Aggregat
- vorbereitete Plätze zum Nachrüsten von verschiedenen Bürst- und Reinigungsaggregaten
- Saugspannvorrichtung der Vorschubeinheit, je nach Modell als Vorbereitung zum Nachrüsten oder auch bereits als Vollversion im Standard
- automatische Dickenmessung (außer Querbandmaschinen)

Touch Screen Bedienterminal

8,4"-Farb-Touch-Screen zur Maschinensteuerung (modellabhängig)

Selbsterklärende Bedienerführung

200 Programmspeicherplätze für wiederholbare Oberflächenqualität

Fehlermeldung in Klartext, Speicherung schleifrelevanter Maschinenparameter

Programmwechsel in Sekunden



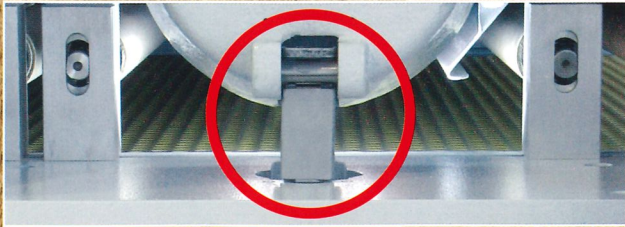
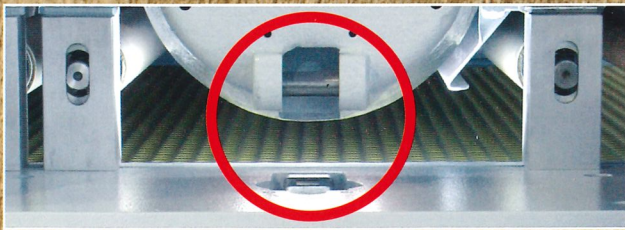
MFD Multifunktionsdisplay

Bedientableau mit Joystick und Multifunktionsdisplay zum Steuern von Maschinen ohne EPS zur Anzeige von: Werkstückdicke, Vorschubgeschwindigkeit und Fehlermeldungen sowie Betriebsstundenzähler



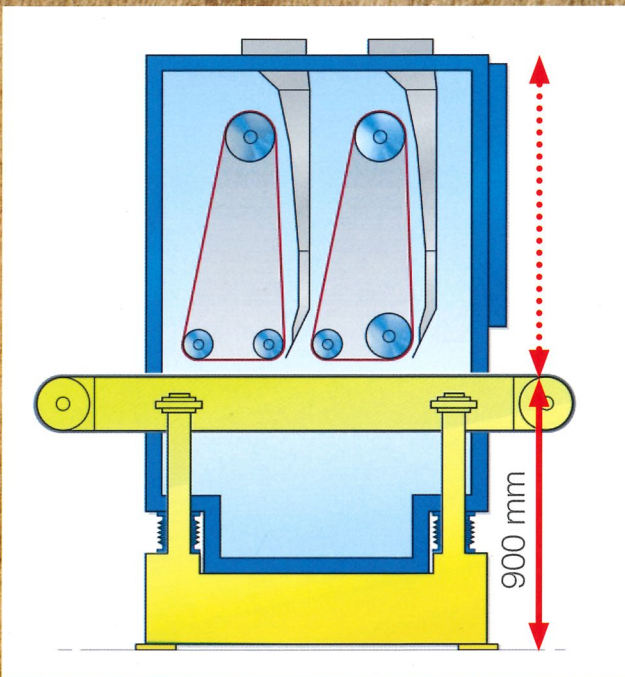
ECO mode

Automatisierter Maschinenstopp mit Vorwarnfunktion zur Energieeinsparung bei unnötigem Leerlauf der Maschine



Automatische Aggregatverriegelung

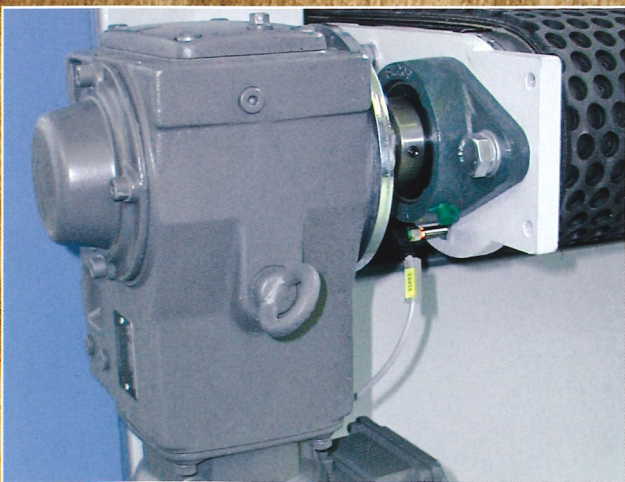
Aktivierung beim Schließen der Tür zum automatischen Ver- und Entriegeln des Aggregates



Werkstückdicken- einstellung Konstante Arbeitshöhe

Stabile Rahmenkonstruktion mit gleich bleibender Werkstückeinhöhe von 900 mm durch Verstellung des Maschinenoberteils

Werkstückdickeneinstellungen von 3–160 mm durch vier groß dimensionierte Trapezgewindespindeln mit 40 mm Durchmesser



Stufenlose Regelung der Vorschub- geschwindigkeit

Stufenloser Werkstückvorschub über Frequenzumrichter

Gummierte Antriebstrommel

Groß dimensionierte Lager

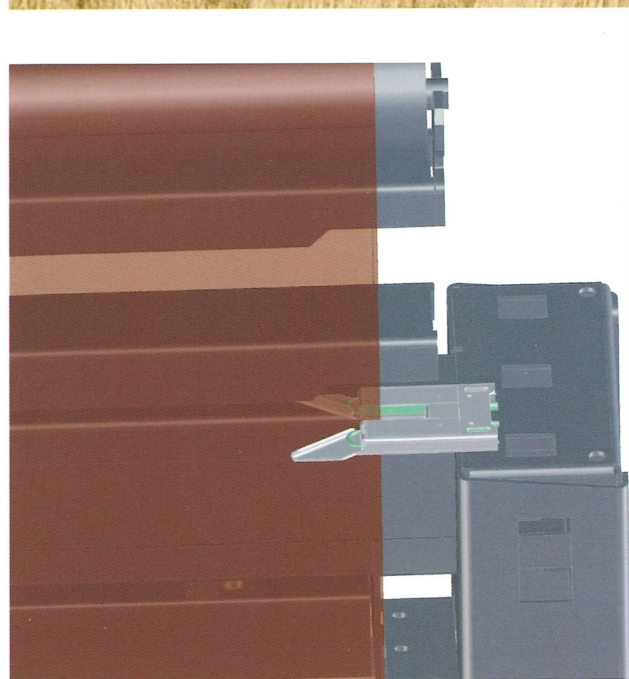


$V_f = 2,5 - 13 \text{ m/min}$

Berührungslose Schleifbandoszillation

Oszillationssteuerung mit Endlagendämpfung

Optisches System zur Überwachung der Bandkante



Automatischer Überdickenschutz

Abschalten des Vorschubs bei zu dicken
Werkstücken

Schleifaggregat stoppt sofort und wird in
Stand-by geschaltet

Blockierung des Terminals

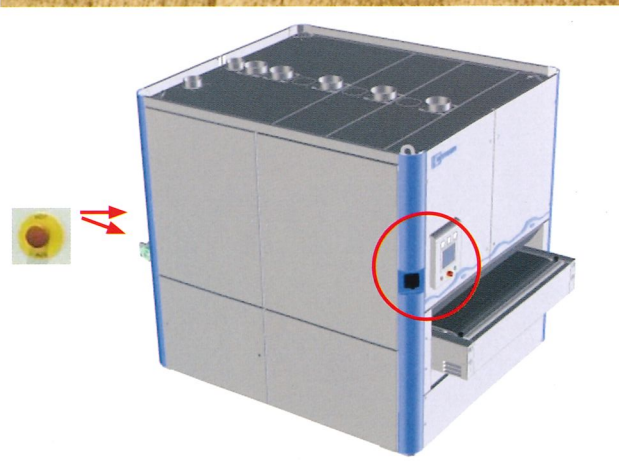
Klartext-Fehlermeldungen

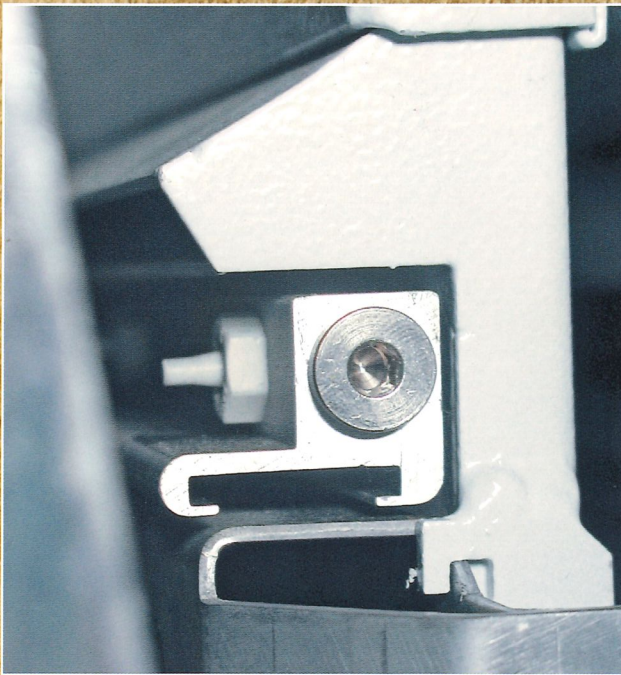


Maschinenstopp durch Not-Aus-Taster

Insgesamt drei Not-Aus-Taster, die am Ein-
und Auslauf der Maschine angebracht sind

Sofortiger Maschinenstopp





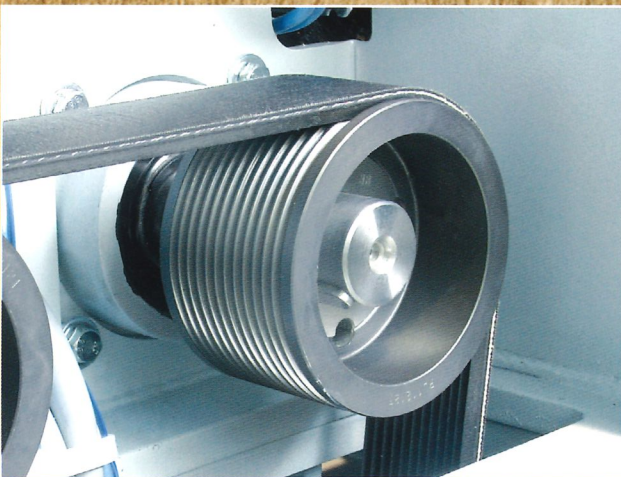
Schleifaggregate mit Bandausblasvorrichtung

Standard bei Modellen mit einem Aggregat oder bei mehreren Aggregaten jeweils am letzten (modellabhängig)

Pneumatisch oszillierend Bandausblasvorrichtung mit integrierter Absaugeinrichtung

Etwa 35 % Absaugvolumen gespart

Werkstückgesteuert mit programmierbarer Nachlaufzeit

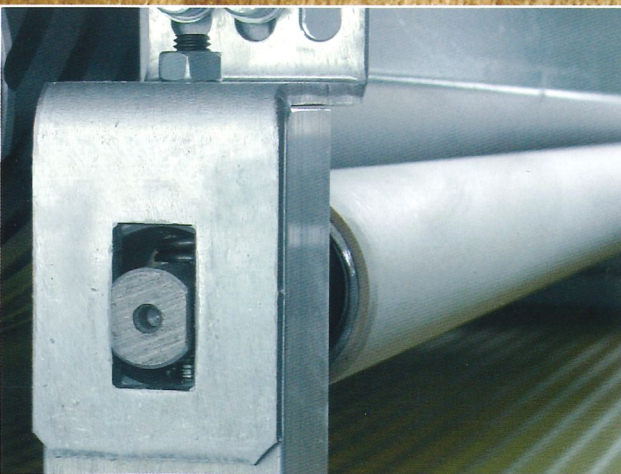


Stufenlose Regelung der Schnittgeschwindigkeit

Standard bei Modellen mit einem Aggregat oder bei mehreren Aggregaten jeweils auf dem letzten

Drehzahlregelung über Frequenzumrichter

Kraftübertragung über Poly-V-Riemen



Stabile Führung durch gummierte Andruckrollen

Federnd gelagerte Andruckrollen mit stabiler Führung

Gummierte Andruckrollen

Zusätzliche Druckrollen vor und hinter der Werkstückerkennung

Transportsicherheit durch Saugspannvorrichtung

Saugspannvorrichtung vorbereitet (Vorschubtisch und -gurt) zum Anschluss eines im Maschinenständer integrierten Hochleistungsgebläses mit Regelklappe

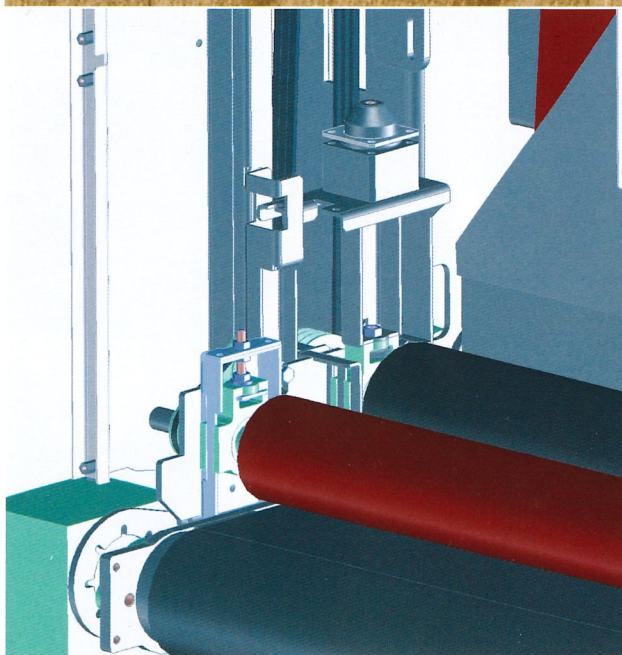
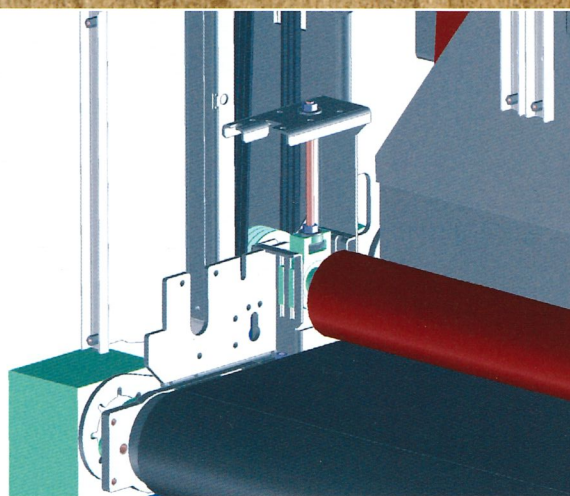
Vollversion als Standard bei Maschinen mit Querband



Flexibilität durch Freiplatz

vorbereiteter Platz zum Nachrüsten von zwei der folgenden drei Optionen:

- Angetriebenen Finishbürste
- Satinier- oder Strukturierbürste
- Reinigungsanlage mit Ionisierereinrichtung und Abblasung mit werkstückgesteuerten rotierenden Abblasdüsen



Optionen

Jede Maschine der SWT-Baureihe verfügt bereits über eine reichhaltige Standardausstattung. Zur Anpassung an spezielle Aufgaben oder zur Erzielung von besonderen Oberflächeneffekten bietet Bütfering umfangreiches Zubehör. Dazu gehören Reinigungs-, Glätt- und Strukturierbürsten, Schleifband und Werkstückabblasvorrichtungen, Ionisierereinrichtungen, integrierte Ansaugventilatoren vorbereitet zum Nachrüsten in den Maschinenständer, frequenzgesteuerte Schleifbandantriebe und verschiedene Werkstückdickenmesssysteme.

Die große Auswahl all dieser individuell kombinierbaren Elemente macht die SWT-Baureihe zu dem einzigartigen Schleifmaschinensystem „made by Bütfering“.

Dickenmessgerät mit Funkübertragung ME 5000

Innovation aus dem Hause Bütfering

Kabellose Übermittlung der Werkstückdicke an die Maschine

Verschiedene Messmodi



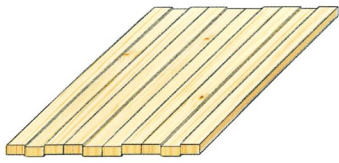
Abklappbarer Tisch



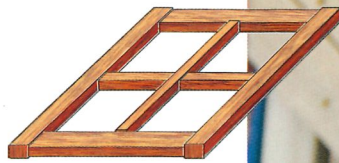
Ausziehbare Werkstückauflage



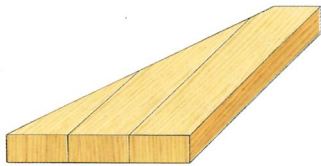
Anwendungen



Leimholzplatte



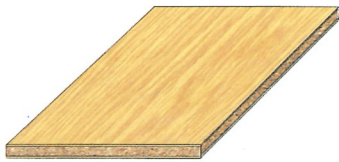
Fenster



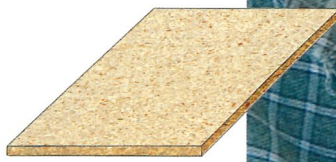
Treppenstufe



Werkstück mit
Ausschnitten



Spanplatte furniert



Spanplatte



Werkstücke mit
unregelmäßigen Konturen



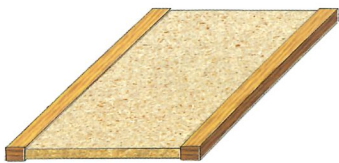
Verformte
Werkstücke



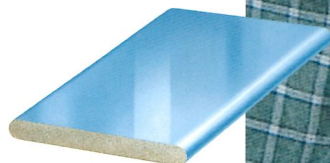
furnierte Werkstücke
unterschiedlicher Dicke



Werkstücke mit
Dickentoleranz



Spanplatte mit
Massivanleimer



Werkstücke mit
Lack- oder
Füllerauftrag



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 sehr bedienerfreundlich, 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. - 04.09

www.frankundfrei-rns.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