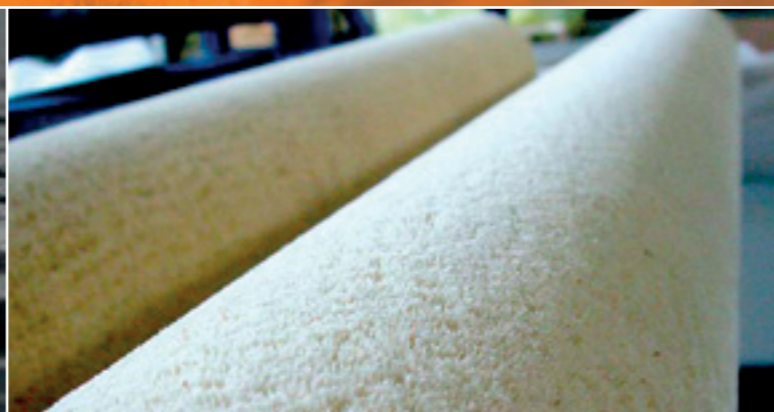


SWT 100
Breitbandschleifmaschinen

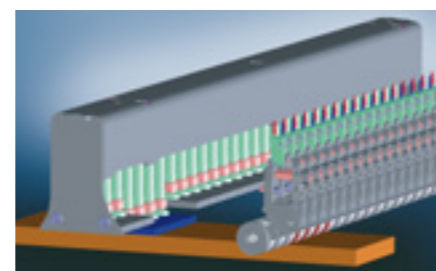




BÜTFERING – Faszination Schleifen

Weltweit setzen holzverarbeitende Betriebe auf Schleifmaschinen von BÜTFERING. Tradition und Innovation sind seit über 60 Jahren die Pfeiler der Unternehmensphilosophie.

Als Mitglied der HOMAG Group ist BÜTFERING heute einer der weltweit bedeutendsten Hersteller von Breitbandschleifmaschinen 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 Group, 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.



Die SWT 100 Baureihe:

Zum Fertigschliff werden benötigt:

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

		 Massiv	 Furnier
SWT 113 K		<i>acp</i>	•
SWT 114 C		<i>eps</i>	•
SWT 124 RK		<i>acp</i>	••
SWT 124 RC		<i>eps</i>	••
SWT 124 MK		<i>acp</i>	•••
SWT 134 RRK		<i>acp</i>	•••
SWT 134 RRC		<i>eps</i>	•••

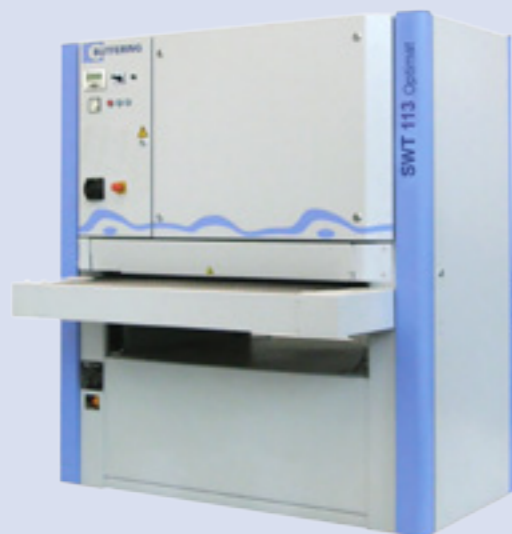
eps – elektronisch gesteuerter Gliederdruckbalken

acp – pneumatischer Druckbalken

Einbandmaschine – Ideal für kleine Betriebe

SWT 113 K

acp₋



- K**
- Kombi-Aggregat mit profilierter Stahl-Kontaktwalze (160 mm Durchmesser) und einem pneumatisch abgestützten Druckbalken.
 - Geeignet zum Schleifen von Massivholz, Rahmen und Leimholzplatten, sowie von MDF, Spanplatten oder Sperrholz.

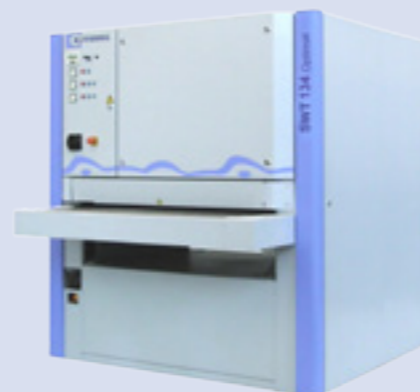
Standardausrüstungen:

- zwei Geschwindigkeiten 4 + 8 m/min.
- Bedienung über Drucktaster und Multi-Funktionsdisplay
- verschleisslose Bremsenrichtung
- unabhängig angetriebene Schleifaggregate
- Poly V-Keilriemen

Drei Aggregate für den Fertigschliff in einem Durchgang

SWT 134 RRK

acp₋



- R**
- Kalibrieraggregat mit profilierter Stahl-Kontaktwalze (160 mm Durchmesser)
- R**
- Kalibrieraggregat mit profilierter gummierter Kontaktwalze 85° Shore (160 mm Durchmesser)
- K**
- Kombi-Aggregat mit profilierter, gummierter Kontaktwalze 65° Shore (160 mm Durchmesser) und einem pneumatisch abgestützten Druckbalken.
 - Geeignet zum Schleifen von Massivholz, Rahmen und Leimholzplatten, sowie von MDF, Spanplatten oder Sperrholz. Ermöglicht 3 Körnungsabstufungen in einem Arbeitsgang.

Standardausrüstungen:

- automatische Werkstückdickeneinstellung
- stufenlose Vorschubgeschwindigkeit durch Frequenzumrichter
- Bedienung über Drucktaster und Multi-Funktionsdisplay
- verschleisslose Bremsenrichtung
- unabhängig angetriebene Schleifaggregate
- Poly V-Keilriemen

Kombi-Aggregat K

Kalibrieraggregat R

Bedientableau

acp₋: Pneumatisch abgestützter Druckbalken

automatische Gurtsteuerung

Überdickenschutz

Poly V-Keilriemen

automatische Werkstückdickenerkennung



Die wirtschaftliche Zweibandmaschine

SWT 124 RK

acp₋



- R**
- Kalibrieraggregat mit profilierter Stahl-Kontaktwalze (160 mm Durchmesser)
- K**
- Kombi-Aggregat mit profilierter, gummierter Kontaktwalze 65° Shore (160 mm Durchmesser) und einem pneumatisch abgestützten Druckbalken.
 - Geeignet zum Schleifen von Massivholz, Rahmen und Leimholzplatten, sowie von MDF, Spanplatten oder Sperrholz. Ermöglicht 2 Körnungsabstufungen in einem Arbeitsgang.

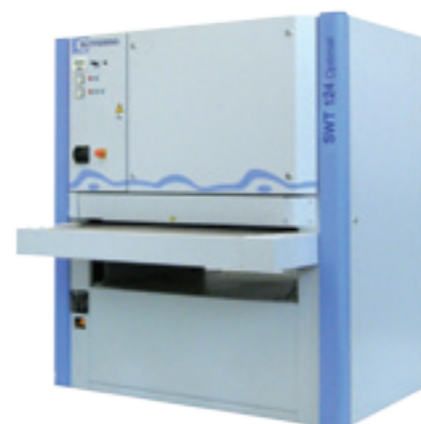
Standardausrüstungen:

- automatische Werkstückdickeneinstellung
- stufenlose Vorschubgeschwindigkeit durch Frequenzumrichter
- Bedienung über Drucktaster und Multi-Funktionsdisplay
- verschleisslose Bremsenrichtung
- unabhängig angetriebene Schleifaggregate
- Poly V-Keilriemen

Hobelschleifmaschine mit zwei Aggregaten – Hobeln und Schleifen in einem Durchgang

SWT 124 MK

acp₋



- M**
- Messerwellenaggregat mit einer Spanabnahme bis zu 2,5 mm, vierseitige Wendemesser.
- K**
- Kombi-Aggregat mit profilierter, gummierter Kontaktwalze 65° Shore (160 mm Durchmesser) und einem pneumatisch abgestützten Druckbalken.
- Ideal zum Hobeln und Schleifen von verleimten Massivholzplatten in einem Durchgang und überall da, wo eine große Spanabnahme bei der Massivholzbearbeitung benötigt wird.

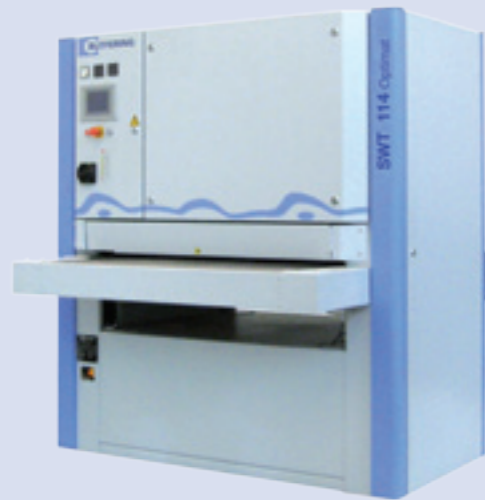
Standardausrüstungen:

- automatische Werkstückdickeneinstellung
- stufenlose Vorschubgeschwindigkeit durch Frequenzumrichter
- Bedienung über Drucktaster und Multi-Funktionsdisplay
- verschleisslose Bremsenrichtung
- unabhängig angetriebene Schleifaggregate
- Poly V-Keilriemen

Der Einstieg in die Gliederdruckbalkentechnologie

SWT 114 C

eps[®]



Kombi-Aggregat C

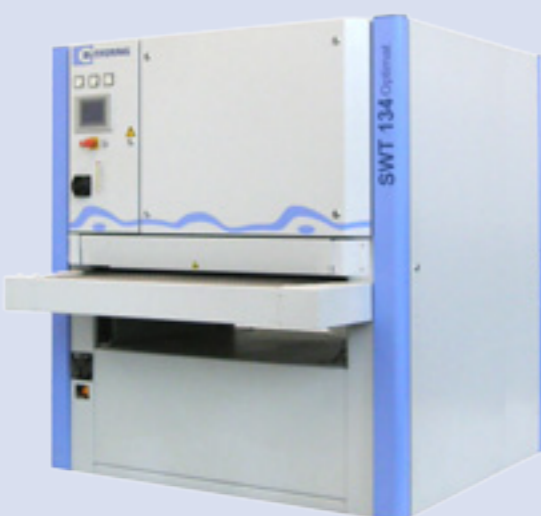
Kalibrieraggregat R



Drei Aggregate für den Fertigschliff in einem Durchgang

SWT 134 RRC

eps[®]



- C** • Kombi-Aggregat mit profilierter, Stahlkontaktwalze (160 mm Durchmesser) und einem elektronischen Gliederdruckbalken mit 35 mm Segmentbreite
- Geeignet zum Schleifen von furnierten Werkstücken mit dem eps Druckbalken
- Geeignet zum kalibrieren Plattenförmiger Werkstoffe
- Toleranzausgleich bis zu 2 mm

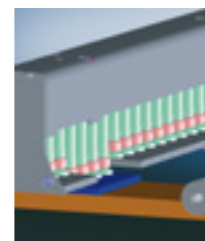
Standardausrüstungen:

- automatische Werkstückdickeneinstellung
- stufenlose Vorschubgeschwindigkeit durch Frequenzumrichter
- Bedienung über Bedienterminal mit 125 Schleifprogrammen
- verschleißlose Bremsenrichtung
- unabhängig angetriebene Schleifaggregate
- Poly V-Keilriemen

Antriebe SWT 100



Abtastung 35 mm



- R** • Kalibrieraggregat mit profilierter Stahlkontaktwalze (160 mm Durchmesser)
- R** • Kalibrieraggregat mit profilierter gummierter Kontaktwalze 85° Shore (160 mm Durchmesser)
- C** • Kombi-Aggregat mit profilierter, gummierter Kontaktwalze 65° Shore (160 mm Durchmesser) und einem elektronischen Gliederdruckbalken mit 35 mm Segmentbreite
- Geeignet zum Schleifen von furnierten Werkstücken sowie Schleifen von Massivholz.
- Toleranzausgleich bis zu 2 mm
- Ermöglicht drei Körnungsabstufungen in einem Arbeitsgang.

Standardausrüstungen:

- automatische Werkstückdickeneinstellung
- stufenlose Vorschubgeschwindigkeit durch Frequenzumrichter
- Bedienung über Bedienterminal mit 125 Schleifprogrammen
- verschleißlose Bremsenrichtung
- unabhängig angetriebene Schleifaggregate
- Poly V-Keilriemen

Die komplette Zweibandmaschine

SWT 124 RC

eps[®]



- R** • Kalibrieraggregat mit profilierter Stahlkontaktwalze (160 mm Durchmesser)

- C** • Kombi-Aggregat mit profilierter, gummierter Kontaktwalze 65° Shore (160 mm Durchmesser) und einem elektronischen Gliederdruckbalken mit 35 mm Segmentbreite
- Geeignet zum Schleifen von furnierten Werkstücken sowie Schleifen von Massivholz.
- Toleranzausgleich bis zu 2 mm
- Ermöglicht 2 Körnungsabstufungen in einem Arbeitsgang.

Standardausrüstungen:

- automatische Werkstückdickeneinstellung
- stufenlose Vorschubgeschwindigkeit durch Frequenzumrichter
- Bedienung über Bedienterminal mit 125 Schleifprogrammen
- verschleißlose Bremsenrichtung
- unabhängig angetriebene Schleifaggregate
- Poly V-Keilriemen

Das eps-System

Eine gleichmäßige Verteilung des Schleifdrucks garantiert ein perfektes Schleifergebnis!

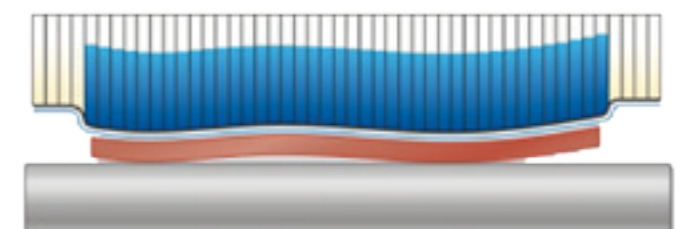
Das „eps...“ System ermittelt über eine Werkstückerkennung und die SPS-Steuereinheit fortlaufend exakte Angaben über Lage, Größe und Position des Werkstückes in der Maschine. Jedes Einzelne Schleifsegment wird unter Berücksichtigung der Vorschubgeschwindigkeit und der hinterlegten Schleifparameter angesteuert. 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. Das Schleifen von Massivholz oder furnierten Werkstücken erfordert beispielsweise unterschiedliche Druckeinstellungen, diese lassen sich bei den Maschinen der SWT 100 Baureihe individuell einstellen, um so stets perfekt geschliffene Flächen zu erhalten.

eps[®]

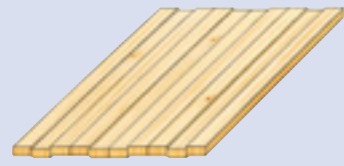
Touch-Screen Terminal



Funktionsprinzip des „eps...“ Systems



Anwendungen



Leimholzplatten



Rahmentteile



Treppenstufen



Werkstücke mit Ausschnitten



Furnierte Werkstücke



Spanplatten / MDF



Werkstücke mit unregelmäßigen Konturen



Verformte Werkstücke



furnierte Werkstücke unterschiedlicher Dicke



Werkstücke mit Dickentoleranz



Plattenwerkstoffe mit Massivanleimern

Es zahlt sich aus, bei BÜTFERING Kunde zu sein

BÜTFERING ist überall. Das gut ausgebaute Service-, Vertriebs- und Händlernetz der HOMAG Group bedeutet kurze Wege, schnelle Reaktion und intensive Kundennähe – in der ganzen Welt.

Praxisgerechte Schulung

BÜTFERING-Schleifmaschinen sind 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 Group 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.



Technische Daten

Model	113 K	124 RK	124 MK	134 RRK	114 C	124 RC	134 RCC
Anzahl der Aggregate	1	2	2	3	1	2	3
Arbeitsbreite mm/inch	950/37"	1 100/43"	1 100/43"	1 100/43"	1 100/43"	1 100/43"	1 100/43"
Schleifbandbreite mm/inch	970/38"	1 120/44"	1 120/44"	1 120/44"	1 120/44"	1 120/44"	1 120/44"
Schleifbandlänge mm	1 900/75"	1 900/75"	1 900/75"	1 900/75"	1 900/75"	1 900/75"	1 900/75"
Werkstückdicke min. – max mm	3-160 /1,8" -7"	3-160 /1,8" – 7"	3-160 /1,8" -7"	3-160 /1,8"-7"	3-160 /1,8" – 7"	3-160 /1,8" – 7"	3-160 /1,8"-7"
System	âcp	âcp	âcp	âcp	eps...	eps...	eps...
Antriebsmotoren 1. Aggregat kW	11	15	18,5	15	15	15	15
2. Aggregat kW	–	11	15	15	-	11	15
3. Aggregat kW	–	–	–	11	–	–	11
Schnittgeschwindigkeit m/s	17	21/17	31/17	21 /21/12	18	21/12	21 /21/12
Vorschubantrieb kW	0,5/0,9	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
Vorschubgeschwindigkeit m/min	4 + 8	2,5 – 13	2,5 – 13	2,5 – 13	2,5 – 13	2,5 – 13	2,5 – 13
Druckluft bar	6	6	6	6	6	6	6
Druckluftverbrauchmax l/min	10	20	20	30	20	20	30
Bandabblasvorrichtung l/min je Bandabblasvorrichtung	385	440	440	440	440	440	440
Absaugleistung ca. m³/h	1 100	2 880	4 320	4 320	1 440	2 880	4 320
Luftgeschwindigkeit m/s	20	20	20	20	20	20	20
Länge mm	1 400/55"	1 700/70"	1 700/70"	1 900/75"	1 400	1 700/70"	1 900/75"
Breite mm	1 700/70"	1 850/73"	1 850/73"	1 850/73"	1 850/73"	1 850/73"	1 850/73"
Höhe mm	1 900/75"	1 900/75"	1 900/75"	1 900/75"	1 900/75"	1 900/75"	1 900/75"
Gesamtanschlusswert kW	13	28	35	43	17	28	43
Gewicht kg	1 300	1 800	1 900	2 300	1 400	1 800	2 300

