

BÜTFERING SWT 325 QX

SWT 300 – So individuell wie Ihre Kunden



Aus fertigungstechnischen, wirtschaftlichen und bedienergonomischen Gesichtspunkten stellen die Spezialisten bei BÜTFERING mit den SWT 300 Modellen Ausstattungsvarianten zusammen, die speziell an die Erfordernisse des modernen und hochwertigen Innenausbaus angepasst wurden. Egal ob Massivholz-, Furnier- oder Hochglanzschliff – mit einem SWT 300 Modell meistern Sie jede Anwendung.

Standards:

- Konstante Werkstückeinlaufhöhe 900 mm
- Neue regelbare effektive Bandausblasvorrichtung spart bis zu 70 % Druckluft bei 100 % Ergebnis
- Schnittgeschwindigkeit stufenlos frequenzgeregelt (optional)
- Vorschubgeschwindigkeit stufenlos frequenzgeregelt
- Touchscreen-Terminal mit 200 Speicherplätzen
- EPS oder MPS Schleifsystem
- Automatische Aggregatverriegelung
- ecoPlus Technologien

	SWT 315	SWT 325	SWT 335
Arbeitsbreite	1 350 mm	1 350 mm	1 350 mm
Aggregatebezeichnung*	CX	R/L/C/X/Q/H	R/L/C/E/Q/H
Anzahl Aggregate	1	2	3
Bandlänge	2 150/2 620 mm	2 150/2 620 mm	2 150/2 620 mm
Werkstückdicke	3–160 mm	3–160 mm	3–160 mm
Gewicht	ca. 2 800 kg	ca. 3 800 kg	ca. 4 800 kg

Die technischen Daten

Model	SWT 325
Anzahl der Aggregate	2
Arbeitsbreite mm/inch	1350/53"
Schleifbandbreite mm/inch	1370/54"
Schleifbandlänge mm/inch	2150/85" (2620/103" optional)
Werkstückdicke min. – max. mm/inch	3-160 / 1/8" -7"
Länge / Breite/ Höhe mm	1880 / 1956 / 2190-2350
Gewicht ca. kg	4.000

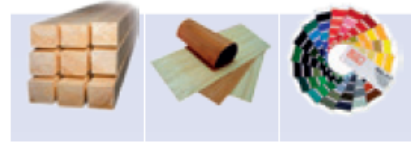


Die Aggregate:

Die SWT Optimaten

Zum Fertigschliff werden benötigt:

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



		Druckbalkensystem	Massivholz	Furnier	Lack
SWT 325 QX		eps mps 2.0+	■	■ ■	■ ■ ■

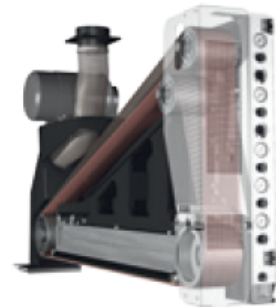
Q-Aggregat | Effektiver Kreuzschliff und Hochglanz

Q – Aggregat:

- Durch den Einsatz des Druckbalkens mit eps- oder mps 2.0 plus System werden Maßtoleranzen bis zu 2 mm ausgeglichen
- Mehrspurige Beschickung möglich, dadurch optimale Ausnutzung der Arbeitsbreite
- Anpassung an unterschiedlichste Materialien durch stufenlose Schnittgeschwindigkeit (optional)
- Große Schleifbandlänge für längere Standwege

Anwendungen:

- Furnierschliff
- Feinschliff von Holz und Holzwerkstoffen
- Lack- und Füllerschliff (optional)
- Hochglanzlackschliff bis Körnung P2500 (optional)



eps mps 2.0+



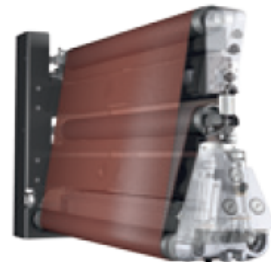
X-Aggregat | Multifunktionaler Allrounder

X – Aggregat:

- Durch den Einsatz des Druckbalkens mit eps oder mps 2.0 plus System werden Maßtoleranzen bis zu 2 mm ausgeglichen
- Verschleißfreie profilierte Stahlkontaktwalze mit Durchmesser 140 mm
- Mehrspurige Beschickung möglich, dadurch optimale Ausnutzung der Arbeitsbreite
- Besonders durch den Einsatz des Drucklamellenbandes wird eine homogene, ruhige Oberfläche erzeugt. Keine Oszillationsspuren. Geringere Schleiftemperaturen erhöhen den Standweg des Schleifwerkzeugs

Anwendungen:

- Qualitativ hochwertiger Schliff mit und ohne Drucklamellenband
- Kalibrierschliff (ohne Drucklamellenband)
- Lackschliff bis zu sehr feinen Körnungen



eps mps 2.0+





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 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.

Highlights:

- Elektronisch gesteuertes, segmentiertes Druckbalkensystem für einen effizienten Andruck des Schleifbandes
- 25 mm Segmentbreite für perfektes Schleifergebnis in allen Bereichen des Werkstücks
- Automatische Anpassung der Segmente an die Werkstückoberfläche
- Bis zu 2 mm Toleranzausgleich

Druck- und Ausgleichsverhalten 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.

