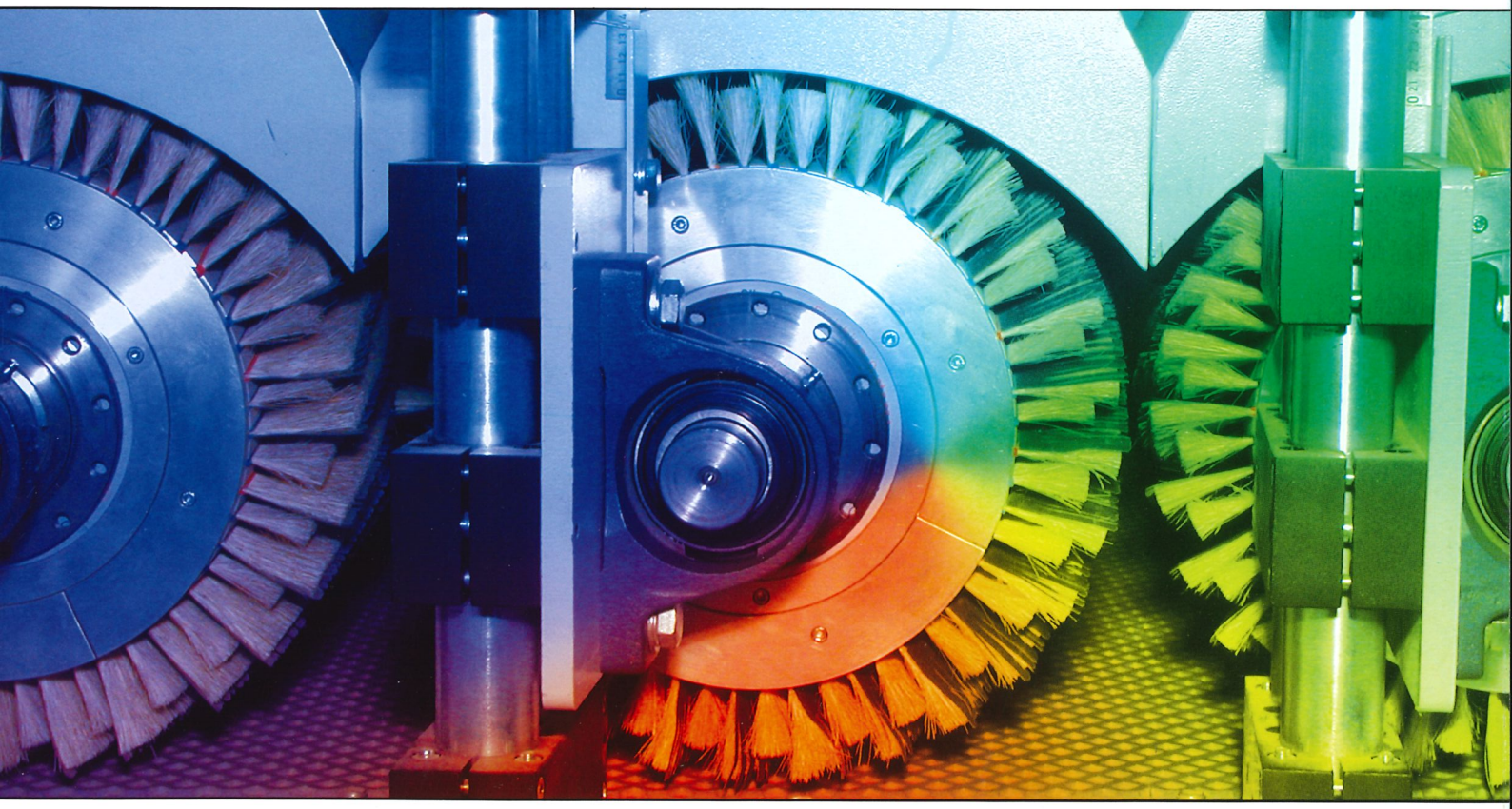
BÜTFERING

Bürstenmaschine SBR 313-413



Optimat | **profi** line | **power** line

Bütfering SBR 313-413

Oberflächenfinish mit Schleifmittelstreifen

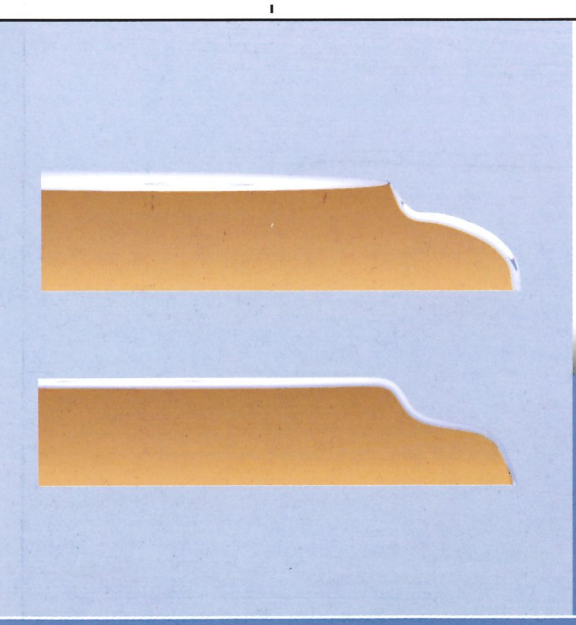
Die Anwendungen für ein Oberflächenfinish mit flexiblen Schleifmitteln sind vielseitig.

- Bearbeiten von Massivholz und Holzwerkstoffen
- Bearbeiten von flächigen und profilierten Werkstücken
- Holz- und Lackfinish
- Kantenverrundung
- Optimale Vorbereitung zum Beizen, Kaschieren, Ölen und Wachsen

Diese Aufgaben werden mit der SBR automatisch im Durchlauf erledigt. Fasern auf Naturhölzern und Stippen auf MDF werden durch sekundäres Spanen abgeschert. Durch das Gleiten über den Kantenbereich findet eine Verrundung statt, welche beim anschließenden Versiegeln der Werkstücke zu einer optimalen Adhäsion führt und einen homogenen Lackfilm erzeugt.

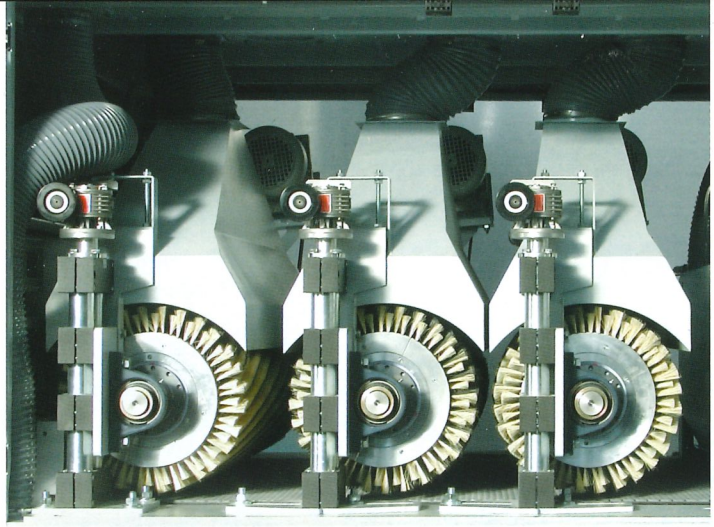
Eine Minimierung des Lackverbrauchs mit geringer Schichtdicke ist ein weiterer Aspekt dieser Technologie. Das gut abgestimmte Zusammenspiel von Tellerbürstenaggregat und den 400 mm Durchmesser großen Rundbürsten macht dieses Maschinenkonzept zu einem echten Allrounder. Speziell der einfache und schnelle Wechsel der Bürststreifen verringert die Rüstzeiten und erhöht den Effizienzgrad. In Verbindung mit dem bereits hochwertigen Endschliff einer Breitbandschleifmaschine wird mit dem Profi line SBR Maschinenkonzept eine weitere Qualitätssteigerung der Oberflächengüte erzeugt. Bei profilierten Werkstücken wird hier eine erhebliche Zeitersparnis zu konventionellen Bearbeitungsverfahren erzielt.

Kantenverrundung für bessere Adhäsion



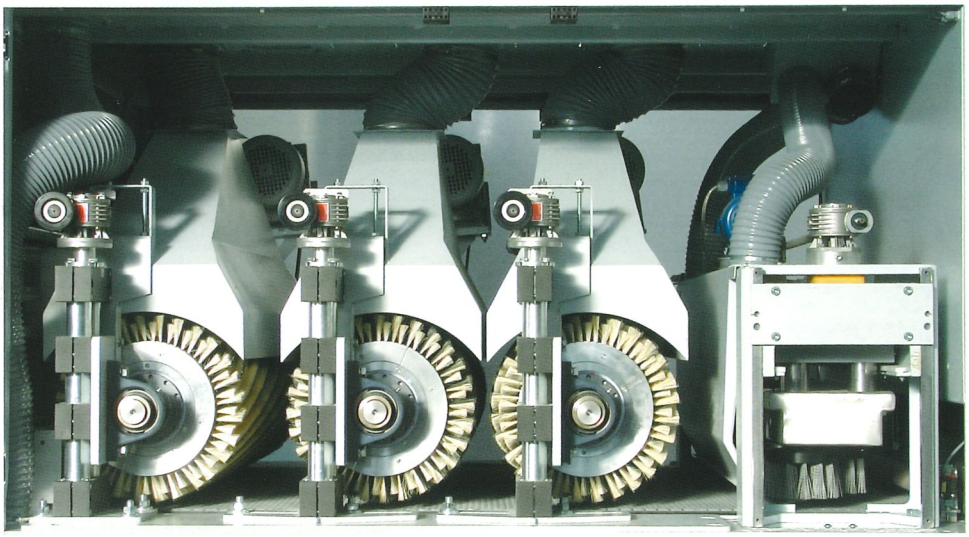
Einfacher Wechsel der Bürststreifen

Individuelle Höhenverstellung zur Anpassung an die Werkstücke



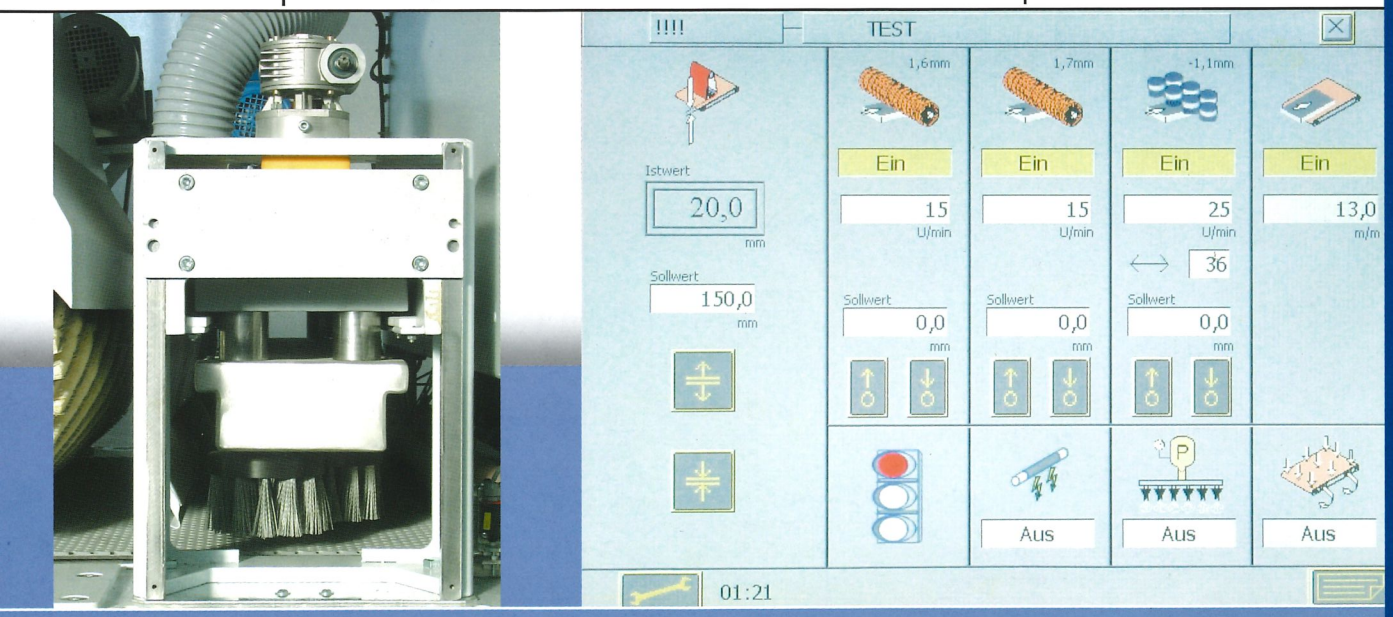
Bütfering SBR 313

Bütfering SBR 413



Tellerbürstenaggregat mit Schnellwechselkassette

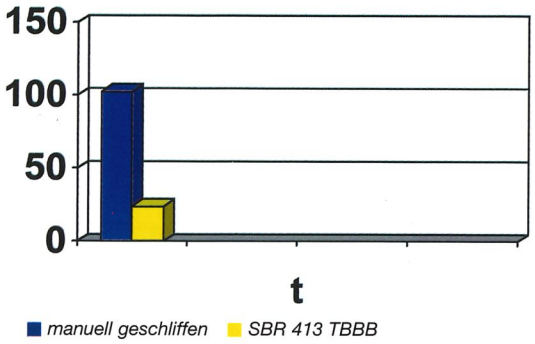
Grafisch unterstütztes Touch-Screen-Terminal für die Steuerung aller Schleifparameter, inkl. Programmspeicher



Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten-07.06

Reduzierung der Bearbeitungszeiten bei profilierten Teilen

Bei einer typischen Front mit profilierter Kante und einem Innenprofil reduziert sich die Bearbeitungszeit gegenüber dem manuellen Schliff um 76%.



- mindestens 20 % Lackersparnis
- bis zu 76% Zeitersparnis
- 100 % reproduzierbare Qualität
- homogenisiert das Schleifbild
- minimiert das Aufstellen von Fasern
- verhindert Kantenfluchteffekt

Die Oberflächenrauheit wird durch die gleitenden Schleifmittel gegenüber dem spanenden Fräswerkzeug um einen erheblichen Prozentsatz verringert.

Technische Daten SBR

	313 TBB	413 TBBB
Anzahl Aggregate	*3*	*4*
Arbeitsbreite	*1350 mm*	*1350 mm*
Konstante Arbeitshöhe	*900 mm*	*900 mm*
Werkstückdicke min. - max.	*3-160 mm*	*3-160 mm*
Tellerbürsten- Aggregat		
Antriebsmotor KW		*3 kW*
Variable Drehzahl U/min		*25-650*
Oszillations- Hub H/min		*36-240*
Bürsten- Aggregate Ø mm	*400*	*400*
Antriebsmotor KW	*3 kW pro Aggregat*	*3 kW pro Aggregat*
Variable Drehzahl U/min	*200-1100*	*200-1100*
Vorschub-Motor KW	*1.5*	*1.5*
Vorschubgeschwindigkeit m/min	*2.5 – 13*	*2.5 – 13*
Vakuum- Gebläsemotor KW	*5.5*	*7.5*
Druckluft bar	*6*	*6*
Druckluftverbrauch max. L/min.	*10*	*10*
Werkstückabblasung L/min.	*450*	*450*
Absaugleistung m³/h	*5500*	*7320*
Volumenstrom m/sek.	*20*	*20*
Länge mm	*2520*	*2970*
Breite mm	*2050*	*2050*
Höhe max. mm	*2180*	*2180*
Anschlussleistung kW	*22*	*26*
Gewicht kg	*ca. 4000*	*ca. 5000*

Technische Daten und Fotos sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich.
Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten-07.06

Frank und Frei, Münster

Ein Unternehmen der Homag-Gruppe

BÜTFERING

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