

SWT 500 Diamond 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



1-Band Maschinen, der professionelle Einstieg in die Breitbandklasse

Die DIAMOND C stellt das Allroundtalent der neuen DIAMOND Serie dar, egal ob Kalibrieren, Furnier- oder Lackzwischen-schliff. Das Combiaggregat liefert Ihnen stets die richtige Lösung – im Handumdrehen. Die kompakte Bauform, das zweckmäßige Design und innovative technische Details runden das Gesamtkonzept ab. Die neue DIAMOND C ist dabei speziell an die gehobenen Bedürfnisse moderner Schreiner- und Innenausbaubetriebe angepasst.



2-Band Maschinen, Kombinieren Sie unsere Stärken für Ihren Erfolg

Die zweiaggregatigen Breitbandschleifmaschinen von Bütfering sind die universellen Kraftpakete für jede Anwendung. Zusätzlich zu der reichhaltigen Grundausstattung, lassen sich diese Maschinen durch die verschiedenen zur Verfügung stehenden Aggregate ganz speziell an die Bedürfnisse unserer Kunden anpassen. Je nach Schwerpunkt der Produktpalette können bei unserem System auch die Schwerpunkte in der Aggregatauswahl gelegt werden. Ob mit einer Kombination aus Quer- und Längsschliff der Schwerpunkt im Bereich Furnier und Lack liegt, oder ob mit der Auswahl von zwei Combi-Aggregaten der Grundstein für eine höhere Spanabnahme im Bereich des Massivholzsleifens gelegt wird. Jedes der verfügbaren Aggregate stellt sich im Folgenden mit seinen Stärken vor und eröffnet Ihnen die Welt der Faszination Schleifen made by Bütfering. Kombinieren Sie unsere Stärken für Ihren Erfolg!



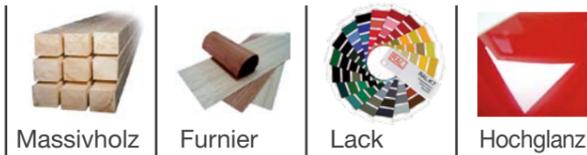
3-Band Maschinen, die Symbiose aus Leistung und Vielfältigkeit

Die DIAMOND Dreibandmaschinen repräsentieren die Flaggschiffe der SWT 500 Serie und sind die erfolgreichsten Modelle der letzten Jahre. Sie bündeln Hightech made in Germany mit einer außerordentlichen Anwendungsvielfalt. Egal ob ihr Betrieb umfangreiche Massivholz- und Furnierbearbeitung oder Lack- und Hochglanzschliff durchführt, die dreiaggregatigen Kreuzschleifautomaten der DIAMOND Reihe haben die für Ihre Anforderung passende Konfiguration und erzeugen ein perfektes Finish in nur einem Durchgang. Formschönes Design, ein hoher Grad an Bedienergonomie und eine Verarbeitung auf höchstem Qualitätsniveau – die beste DIAMOND die es je gab.



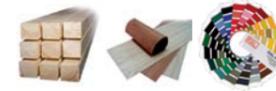
Zum Fertigschliff werden benötigt:

- ◆ mehrere Bandwechsel
- ◆ maximal ein Bandwechsel
- ◆ Fertigschliff in einem Durchgang

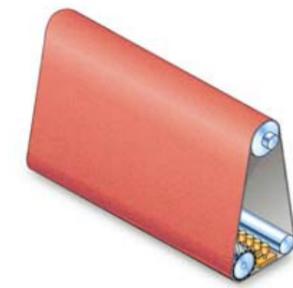


	Massivholz	Furnier	Lack	Hochglanz
Diamond SWT 515 C	◆	◆	◆ ◆	
Diamond SWT 525 CC	◆ ◆	◆ ◆	◆ ◆ ◆	
Diamond SWT 525 CH	◆ ◆	◆ ◆	◆ ◆ ◆	◆
Diamond SWT 525 QC	◆	◆ ◆	◆ ◆ ◆	
Diamond SWT 525 QH	◆	◆ ◆	◆ ◆ ◆	◆ ◆
Diamond SWT 535 RQE	◆ ◆ ◆	◆ ◆	◆ ◆ ◆	◆
Diamond SWT 535 RQH	◆ ◆ ◆	◆ ◆	◆ ◆ ◆	◆ ◆
Diamond SWT 535 QCE	◆	◆ ◆ ◆	◆ ◆ ◆	◆ ◆
Diamond SWT 535 QCH	◆	◆ ◆ ◆	◆ ◆ ◆	◆ ◆ ◆

Anwendungen:



Massivholz, Furnier, Lackschliff



C



KUNDENNUTZEN

- Aggregat für leichte Kalibrierarbeiten und den Feinschliff
- Verschleißfreie profilierte Stahlkontaktwalze
- Toleranzgenaues Kalibrieren ohne Auswascheffekt
- Durch den Einsatz des Druckbalkens werden Maßtoleranzen von furnierten und lackierten Werkstücken bis zu 2 mm ausgeglichen
- Bereich möglicher Körnungen Kalibrieren 60 - 120
- Bereich möglicher Körnungen Feinschliff 120 - 400

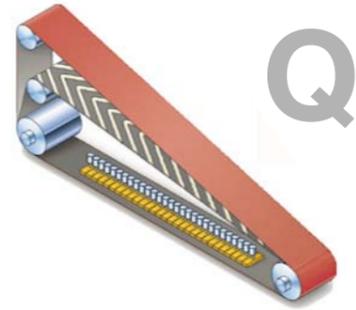
Aggregat-Typ	Kombiniertes Aggregat mit profilierter Stahlkontaktwalze und elektronischem Gliederdruckbalken
Andruckelement	
Motorleistung	15 kW
Schnittgeschwindigkeit	2 - 18 m/s
Abmessungen	2620mm x 1370mm
Schleifmittel	Ausnahme 2150mm bei SWT 515C
Schleifmittelabstrahlvorrichtung	Serienmäßig in energieeffizienter Ausführung



Anwendungen:



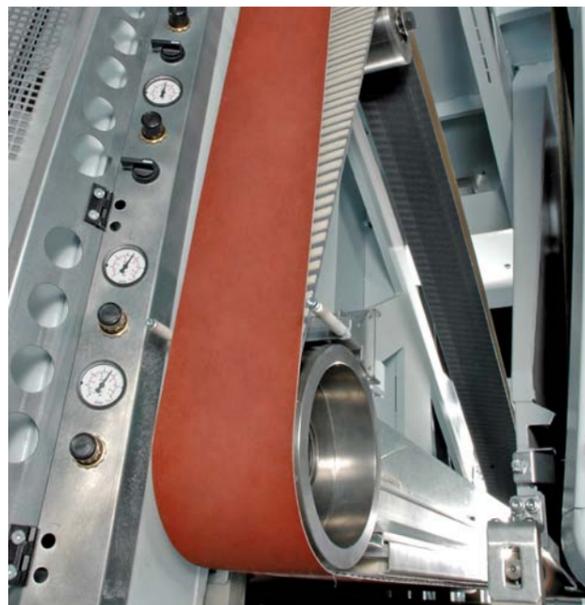
Furnierschliff, Entfernen von Fugenpapier
Zum Schleifen langer querfurnierter Teile
Lackzwischen Schliff und Vorbereitung für Hochglanz
Massivholzschliff



KUNDENNUTZEN

- Große Schleifbandlänge, ideal für feine Körnungen
- Durch den Schliff quer zur Faserrichtung werden Fasern, Fugenpapier und Leimreste einfacher entfernt
- Egalisierender Effekt auf furnierten Oberflächen
- Optimale Vorbereitung für nachfolgende Beschichtungsvorgänge
- Bereich möglicher Körnungen 120 bis 1200

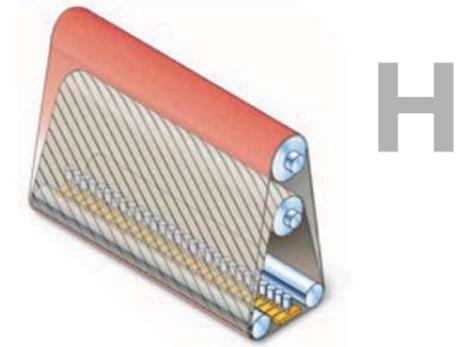
Aggregat-Typ	Querschleifaggregat mit elektronischem Gliederdruckbalken
Andruckelement	
Motorleistung	13,5 kW
Schnittgeschwindigkeit	1 - 16 m/s
Abmessungen Schleifmittel	5360 mm x 150 mm
Schleifmittel-abstrahlvorrichtung	Serienmäßig in energieeffizienter Ausführung



Anwendungen:



Qualitativ hochwertiger Schliff verschiedenster Oberflächen
Lackschliff mit sehr feinen Körnungen
Massivholzschliff, besonders bei Rahmenteilen



KUNDENNUTZEN

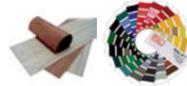
- Durch den Einsatz des Druckbalkens werden Maßtoleranzen von furnierten und lackierten Werkstücken bis zu 2mm ausgeglichen.
- 125 mm breite Eingriffszone ermöglicht homogene Oberfläche
- Anpassung an unterschiedlichste Materialien durch stufenlose Schnittgeschwindigkeit
- kein Durchschleifen der Kanten durch MPS Technologie
- Mehrspurige Beschickung möglich, dadurch optimale Ausnutzung der Arbeitsbreite
- Durch den Einsatz des langsamer laufenden Drucklamellenbands wird die Eingriffszeit jedes einzelnen Schleifkorns über die gesamte Eingriffbreite zeitlich reduziert
- Dies führt zu einer deutlich beruhigten Oberfläche, einer minimierten Schleiftemperatur und damit einer Standwegserhöhung des Schleifbands
- beste Ergebnisse im Hochglanzlackschliff
- Bereich möglicher Körnungen 120 -1200



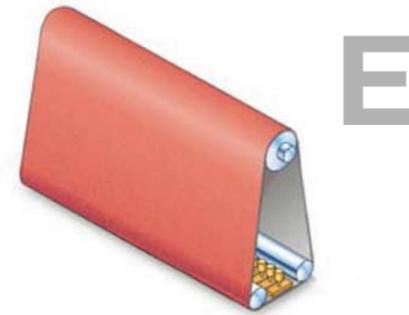
Aggregat-Typ	Aggregat mit elektronischem Gliederdruckbalken und innenlaufendem Drucklamellenband
Andruckelement	
Eingriffsbreite	125 mm
Motorleistung	20 kW
Schnittgeschwindigkeit	1,5–12 m/s
Abmessungen Schleifmittel	2620 mm x 1370 mm
Drehrichtung	Mit- und Gegenlauf
Schleifmittel-abstrahlvorrichtung	Serienmäßig in energieeffizienter Ausführung



Anwendungen:



Feinschliff von Holz und Holzwerkstoffen sowie von lackierten Oberflächen
Verfeinern des Schliffbildes vorgeschalteter Prozesse



KUNDENNUTZEN

- Durch den Einsatz des Druckbalkens werden Maßtoleranzen von furnierten und lackierten Werkstücken bis zu 2mm ausgeglichen
- Anpassung an unterschiedlichste Materialien durch stufenlose Schnittgeschwindigkeit
- Kein Durchschleifen der Kanten durch feine Geometrieauflösung
- Mehrspurige Beschickung möglich, dadurch optimale Ausnutzung der Arbeitsbreite
- Bereich möglicher Körnungen Feinschliff 120 - 400

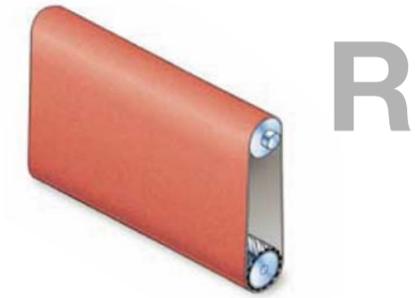
Aggregat-Typ	Aggregat mit elektronischem Gliederdruckbalken
Andruckelement	
Motorleistung	7,5 kW (QCE) 15 kW (RQE)
Schnittgeschwindigkeit	1 - 9 m/s (QCE) 2 - 18 m/s (RQE)
Drehrichtung	Mit- und Gegenlauf
Abmessungen Schleifmittel	2620mm x 1370 mm
Schleifmittel-abstrahlvorrichtung	Serienmäßig in energieeffizienter Ausführung



Anwendungen:



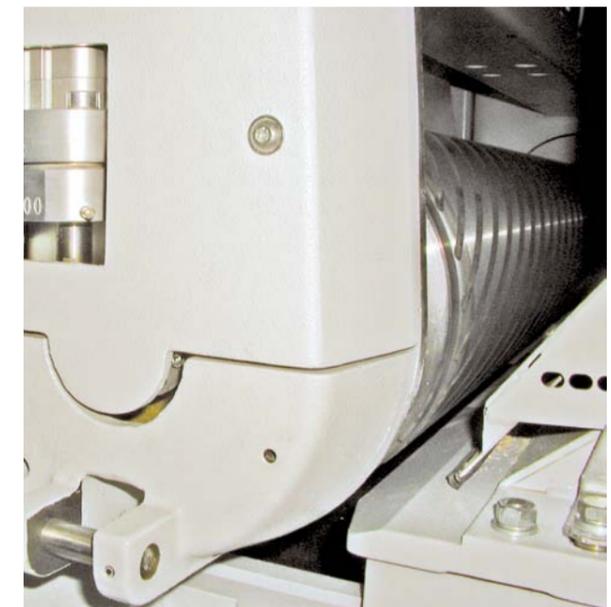
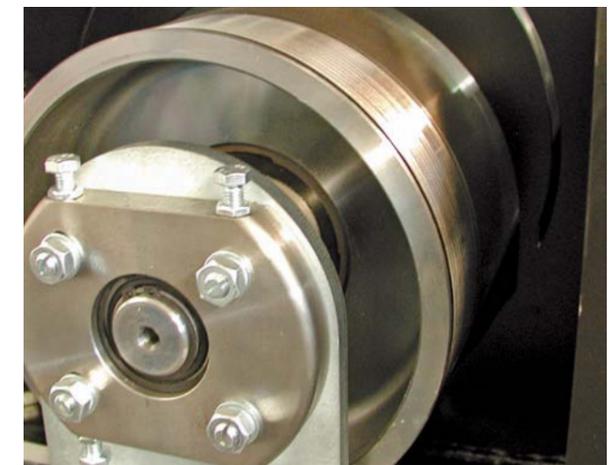
Kalibrierschliff von Holz und Holzwerkstoffen
Definiertes Aufräumen von Oberflächen als Vorbereitung für Verklebungen



KUNDENNUTZEN

- Toleranzgenaues Kalibrieren bei hohen Abtragsleistungen
- Verschleißfreie profilierte Stahlkontaktwalze
- Kein Auswascheffekt der Früh/Spätholzanteile

Aggregat-Typ	Profilierte Stahlkontaktwalze
Motorleistung	22 kW
Schnittgeschwindigkeit	18 m/s
Abmessungen Schleifmittel	2620mm x 1370mm
Schleifmittel-abstrahlvorrichtung	optional in energieeffizienter Ausführung



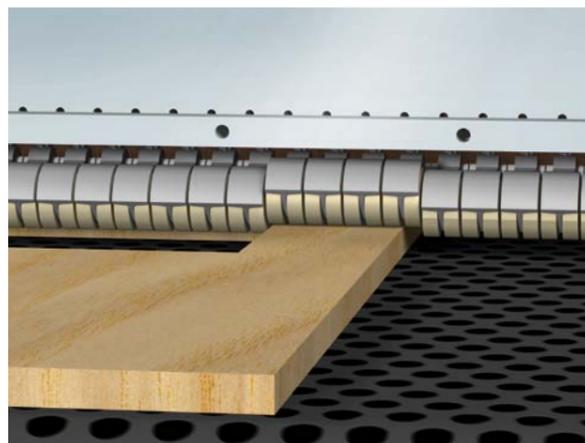


mps...
Magnetic Pad System

MPS - Faszinierende Technik für perfekte Oberflächen

MPS – Magnetic Pad System – ist die neueste Entwicklung von Bütfering und bietet die ideale Lösung für perfekte, anspruchsvolle Oberflächen bei absoluter Wiederholgenauigkeit. Gerade hinsichtlich des Trends

zu hochwertigem Design und höchsten Ansprüchen Ihrer Kunden bietet die MPS Technologie ideale Voraussetzungen diese Anforderungen zu lösen. Faszinierende Technik für perfekte Oberflächen - MPS!



Dynamische Einsatzsteuerung

- proportional zur Überdeckungsfläche im Durchlauf passt jeder einzelne Aktor (Schleifsegment) seine Anpresskraft auf die Werkstückoberfläche an.

Hochpräzises Einstuern der Aktoren (Schleifsegmente)

- das Einsetzen jedes Aktors (Schleifsegmentes) ist nicht nur an den Vorder- und Hinterkanten wiederholgenau, sondern hat auch einen proportionalen Kraftverlauf an den Werkstücklängskanten.

Keine Reibungsverluste der Aktoren (Schleifsegmente)

- durch präzise Passführungen entstehen keine Reibungsverluste in den Aktoren (Schleifsegmenten)

Einzel ansteuerbare Aktoren (Schleifsegmente) Individual Actuator Control – IAC

mps - magnetic pad system

- im 2:1 Standardraster mit 2 Sensoren pro Aktor

mps plus - magnetic pad system plus

- optional im 3:1 Raster mit 3 Sensoren pro Aktor

Nutzen:

Das Werkstück wird an jeder Stelle mit der gleichen Intensität geschliffen

Nutzen:

Kein Kantenabfall im Randbereich – perfektes Ausschleifen

Nutzen:

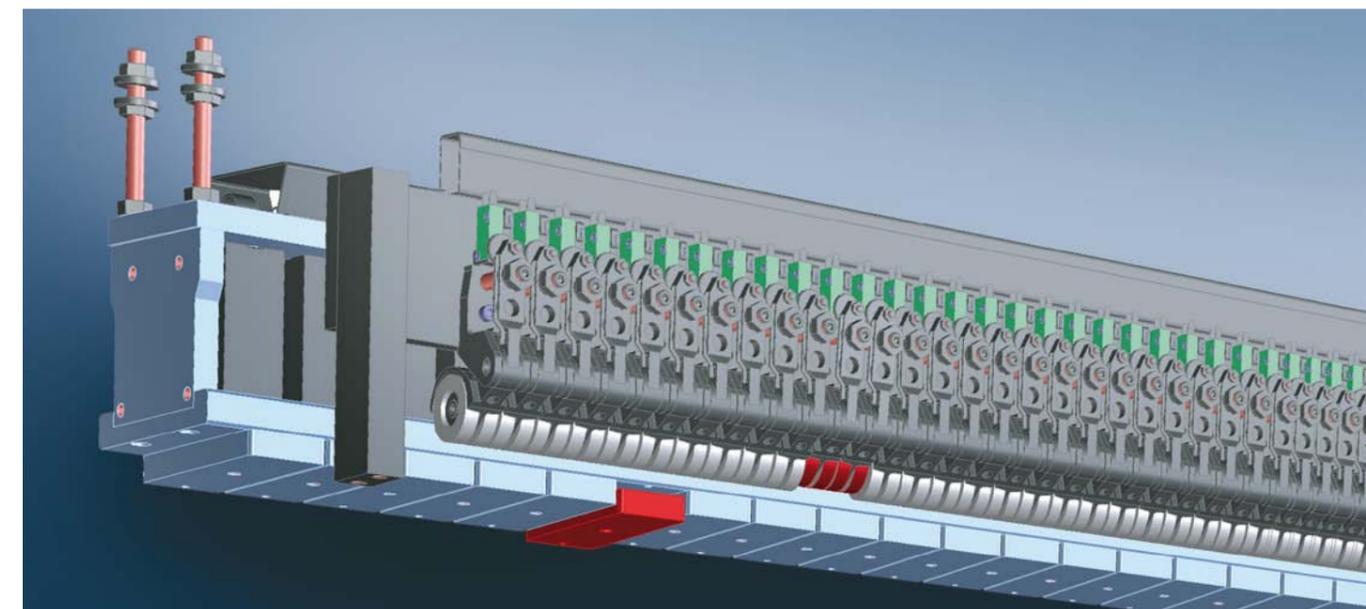
Sehr schnelles und verschleißfreies Arbeiten der Aktoren (Schleifsegmente)

Nutzen:

Bei anspruchsvollen Schleifaufgaben kann jeder Aktor (Schleifsegment) einzeln programmiert werden

Nutzen:

Für anspruchsvollste Anwendungen in der industriellen Fertigung



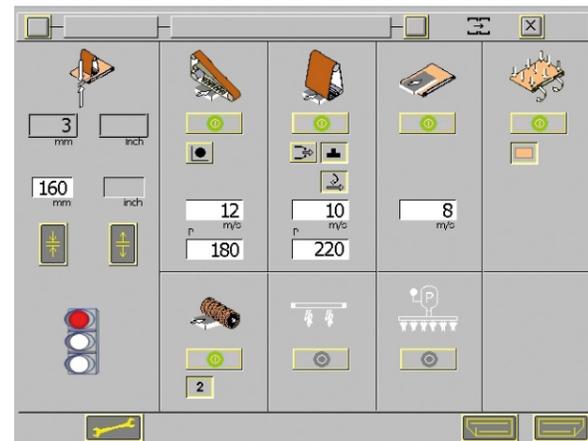
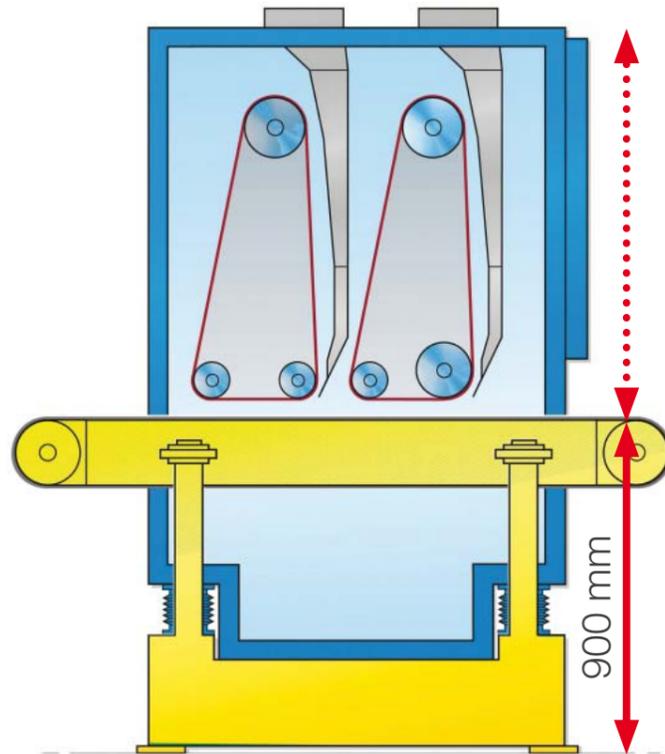
Werkstückdickeneinstellung Konstante Arbeitshöhe

Stabile Rahmenkonstruktion mit gleichbleibender Werkstückeinlaufhöhe von 900 mm durch Verstellung des Maschinenoberteils

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



abklappbarer Tisch optional



Touch-Screen Bedienterminal

14" Touch-Screen für die komplette Maschinensteuerung
200 Programmspeicherplätze
Fehlermeldung in Klartext, Speicherung **aller** schleiferelevanten Maschinenparameter
Programmwechsel in Sekunden durch die von Bütfering entwickelte Pre-Set Aktivierung im laufenden Betrieb

Dickenmessgerät mit Funkübertragung ME 5000

Innovation aus dem Hause Bütfering

Kabellose Übermittlung der Werkstückdicke an die Maschine

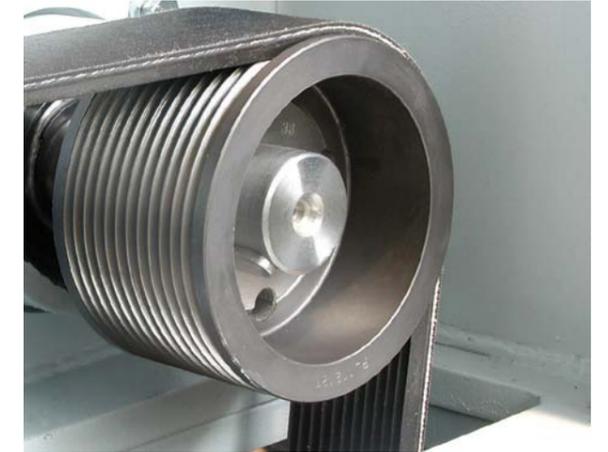
Verschiedene Messmodi



Stufenlose Regelung der Schnittgeschwindigkeit

Drehzahlregelung über Frequenzumrichter

Kraftübertragung über Poly-V-Riemen



Automatische Aggregatverriegelung

Aktivierung beim Schließen der Tür

Automatisches Ver- und Entriegeln des Aggregates



Stufenlose Regelung der Vorschub- geschwindigkeit

Stufenloser Werkstückvorschub über Frequenzumrichter

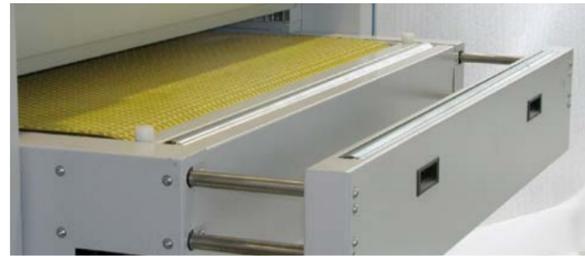
Gummierte Antriebstrommel

Groß dimensionierte Lager

$$V_f = 2.5 - 13 \text{ m/min}$$



Ausziehbare Werkstückauflage



Transportsicherheit durch Saugspannvorrichtung

Hochleistungsgebläse mit Regelklappe im
Maschinenständer integriert

Über das Terminal aktivierbare
Tischsegmentierung

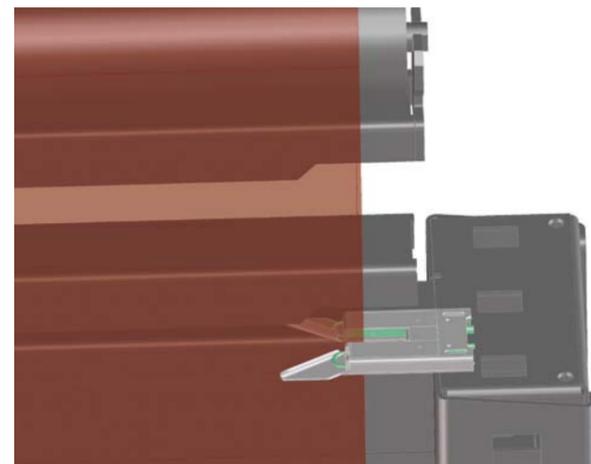
Stabile Führung durch gummierte Andruckrollen

Federnd gelagerte Andruckrollen mit stabiler Führung

Gummierte Andruckrollen

Andruckelemente in Minimalabstand zur Eingriffszone

Zusätzliche Druckrolle vor und hinter der Werkstück-
erkennung



Berührungslose Schleifbandoszillation

Oszillationssteuerung mit Endlagendämpfung

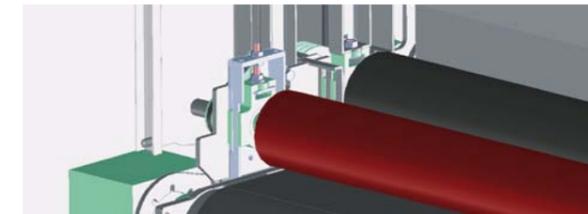
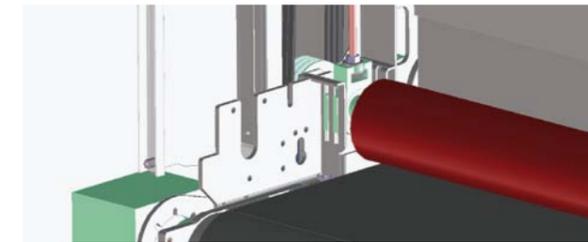
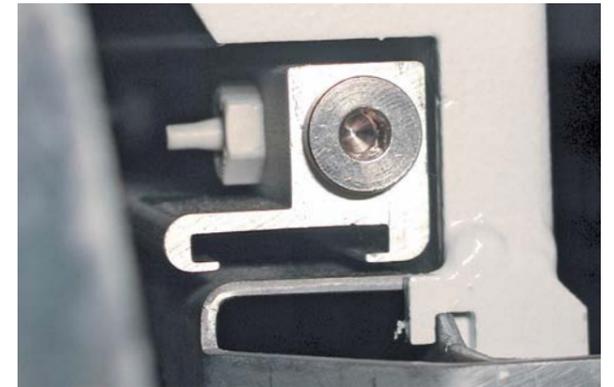
Optisches System zur Überwachung der Bandkante

Notstromversorgung bei Stromausfall

Schleifaggregate mit Bandausblasvorrichtung

Pneumatisch oszillierende Bandausblasvor-
richtung mit integrierter Absaugeinrichtung

Werkstückgesteuert mit programmierbarer
Nachlaufzeit



Finishaggregat mit Freiplatz

Aggregat mit einer angetriebenen Finishbürste und
einem Freiplatz zur späteren Aufnahme von:

- Satinier- oder Strukturierbürste
- Reinigungsanlage mit Ionisierereinrichtung und
Abbläsung mit werkstückgesteuerten rotierenden
Abblasdüsen



Automatischer Überdickenschutz

Abschalten des Vorschubs bei zu dicken
Werkstücken

Schleifaggregat stoppt sofort und wird in
Stand-By geschaltet

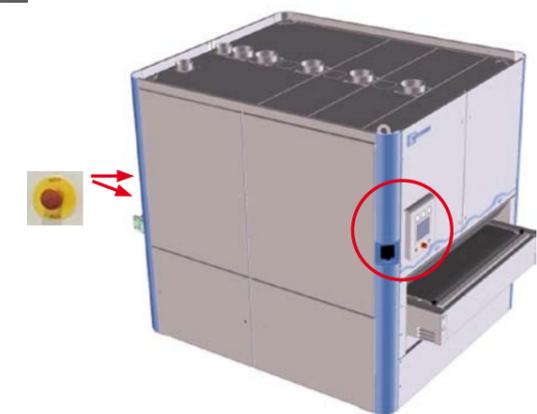
Blockierung des Terminals

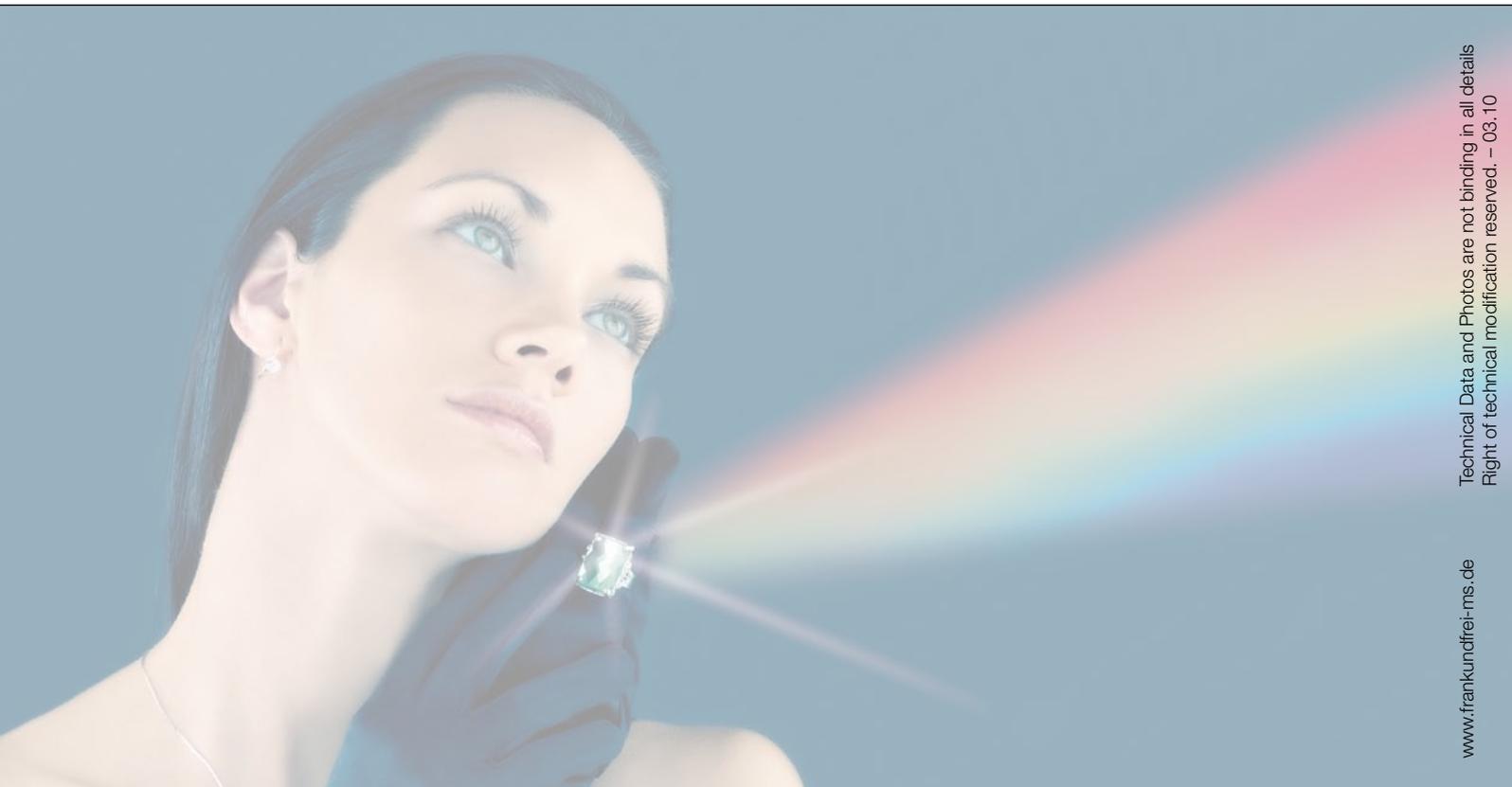
Klartext Fehlermeldungen

Maschinenstop durch Not-Aus Taster

Insgesamt 3 Not-Aus-Taster, die am Ein-
und Auslauf der Maschine angebracht sind

Sofortiger Maschinenstop





Technical Data and Photos are not binding in all details
Right of technical modification reserved. – 03.10

www.frankundfrei-ms.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