

OLIMPIC K 130 - K 260 EVO



Automatische kompakte Kantenanleimmaschinen

OUR TECHNOLOGY BEHIND YOUR IDEAS

olimpic k 130 -k 260 evo

Automatische kompakte Kantenanleimmaschinen



KANTENANLEIMEN
AN ALLEN 4
WERKSTÜCKSEITEN

3-D PROJEKT

PROGRAMMIERUNG

ZUSCHNITT

KANTENANLEIMEN

BOHREN UND FRÄSEN
MIT 3 AXSEN

KALIBRIEREN UND
FEINSCHLEIFEN

MONTAGE

olimpic k 130
olimpic k 260 evo

AUTOMATISCHE KOMPAKTE
KANTENANLEIMMASCHINE
Der Ausgangspunkt für eine
professionelle Kantenbearbeitung



K 260 EVO - T

OLIMPIC K 130



OLIMPIC K 260 EVO





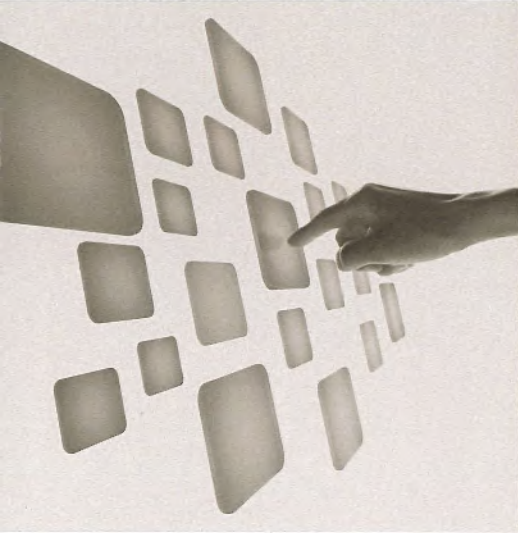
Technologisch
hochwertig und
innovativ



Praktisch
und funktionell



Vielseitig und
leistungsfähig



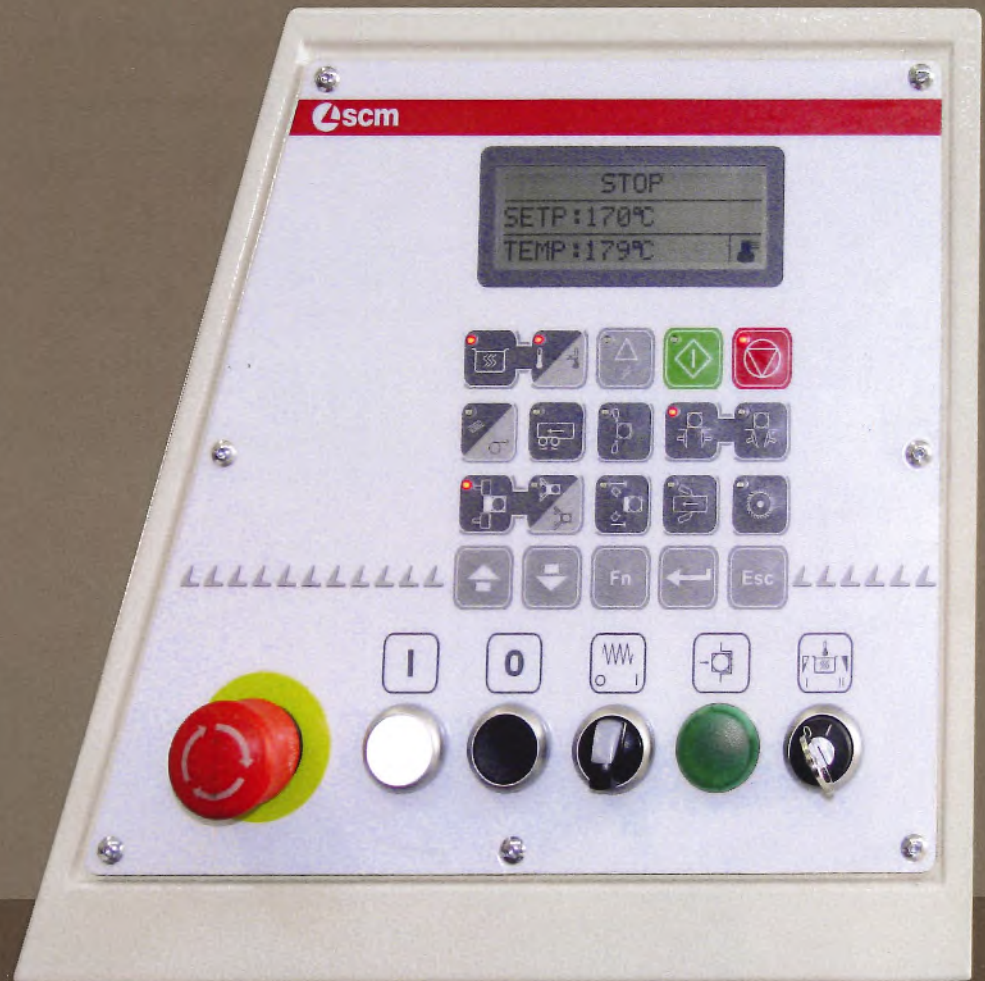


Technologisch
hochwertig und
innovativ

TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN AUF HÖCHSTEM NIVEAU

ORION ONE PLUS STEUERUNG

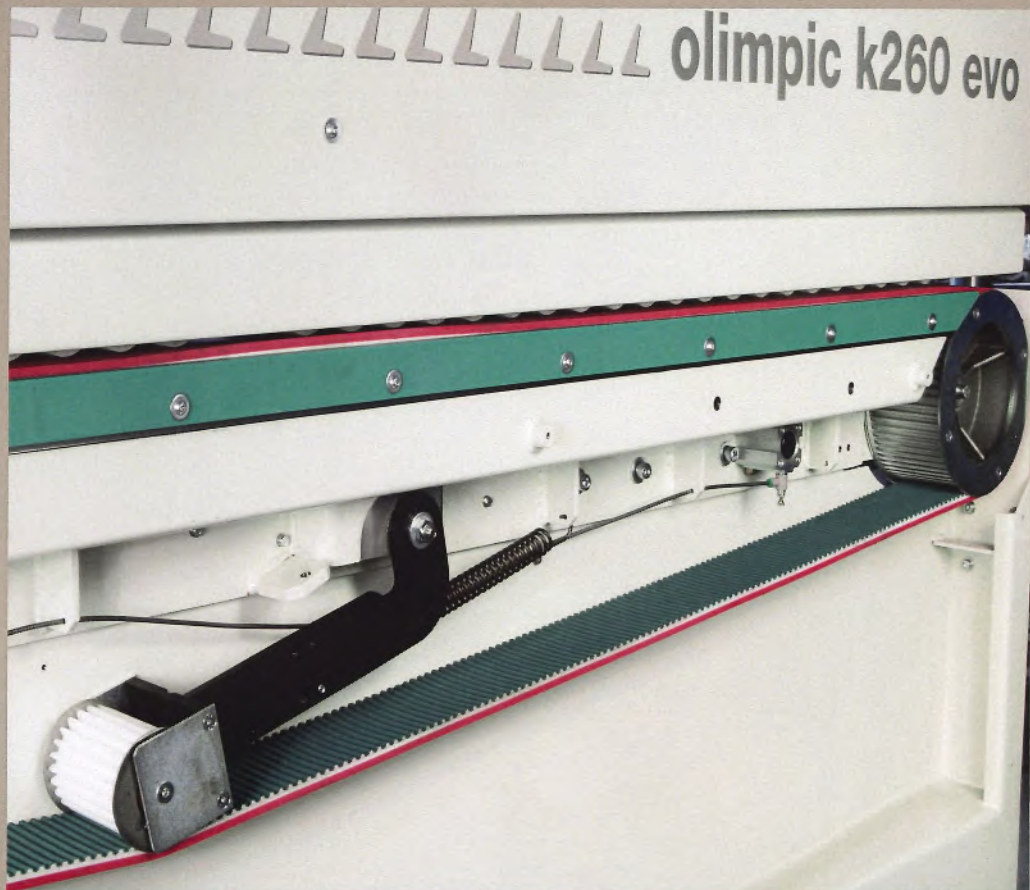
- Einfache und intuitive Steuerung für eine fehlerfreie Bedienung der Maschine



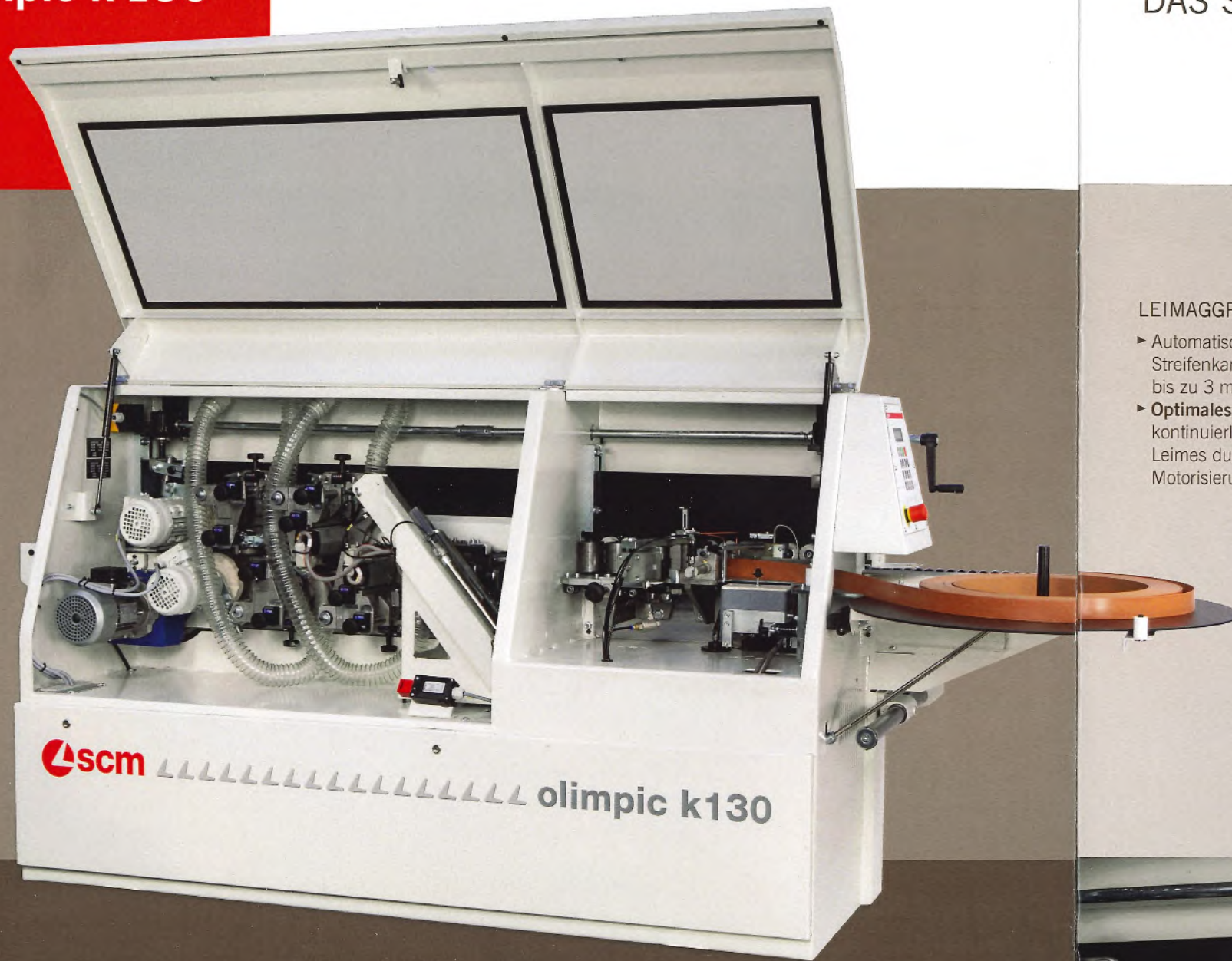
VORSCHUBSYSTEM: FÜR EINE
PERFEKTE ENDVERARBEITUNG
ENTWICKELT

- ▶ Die **optimale Endverarbeitung der Kante** wird durch das Vorschubband gewährleistet. Hierdurch wird verhindert, dass beim Vorschub der Platte die typischen Probleme auftreten, die bei herkömmlichen Lösungen durch die Ritzel entstehen

SCM PATENT



olimpic k 130



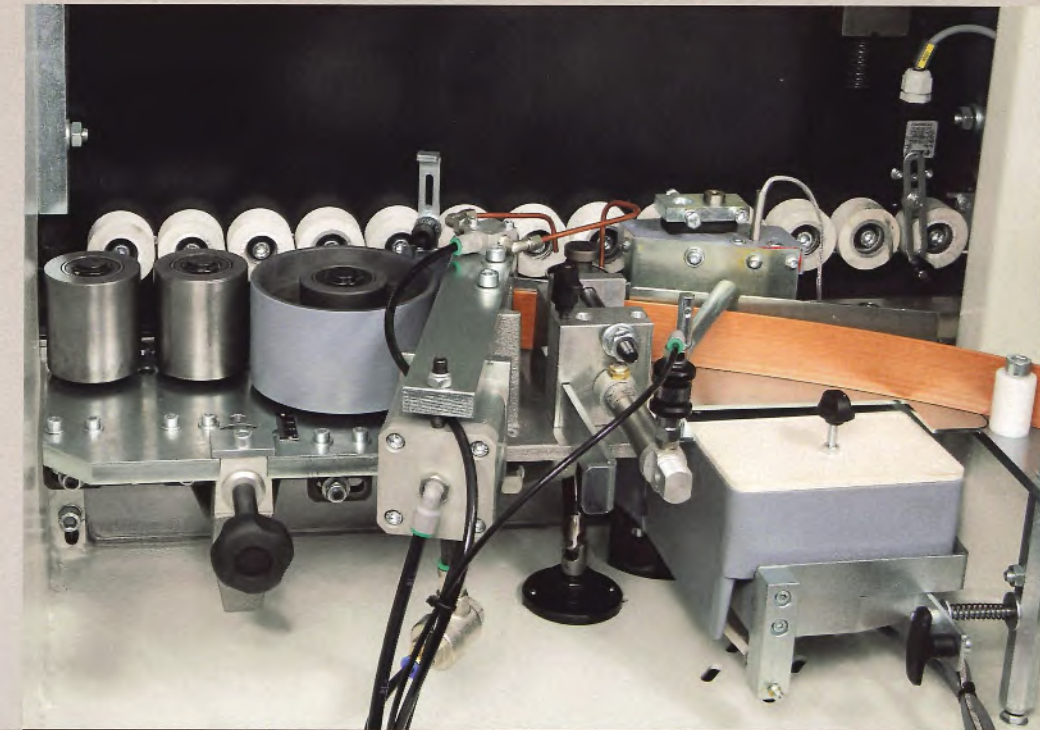
EINE OPTIMALE KANTENBEARBEITUNG
DAS SICH JEDER LEISTEN KANN



Praktisch
und funktionell

LEIMAGGREGAT VC-V

- ▶ Automatisches Anbringen der Streifenkanten und Rollenkanten bis zu 3 mm Dicke
- ▶ **Optimales Anleimen** dank des kontinuierlichen Durchmischens des Leimes durch die unabhängige Motorisierung der Leimauftragswalze



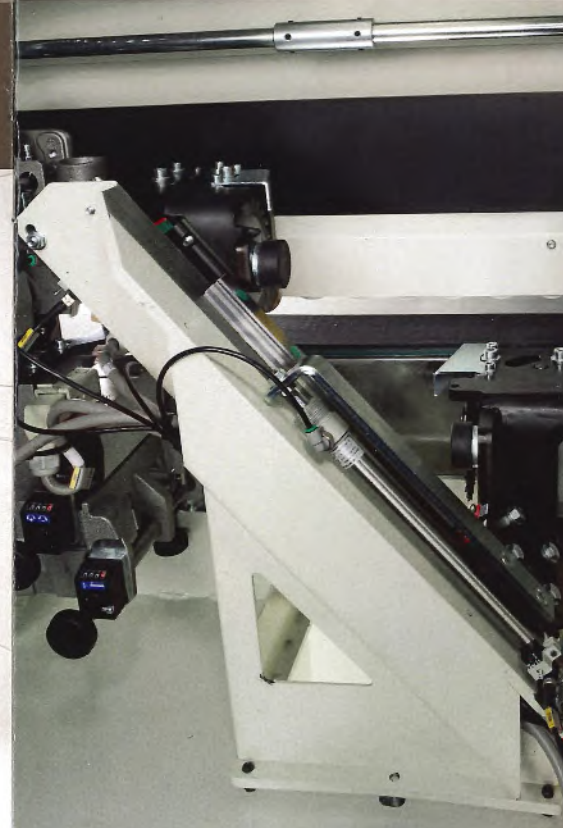
Leimaggreat VC-V

KAPPAGGREGAT K-2/F

- ▶ Optimale Schnittqualität durch die zwei unabhängigen Aggregate mit Führung auf 2 Prismenführungen
- ▶ Schnelle Einstellung zwischen gerade- und Schrägschnitt durch die automatische Schrägstellung der Sägeblätter (Option)



Kappaggreat K-2/F

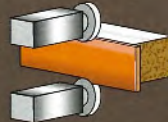
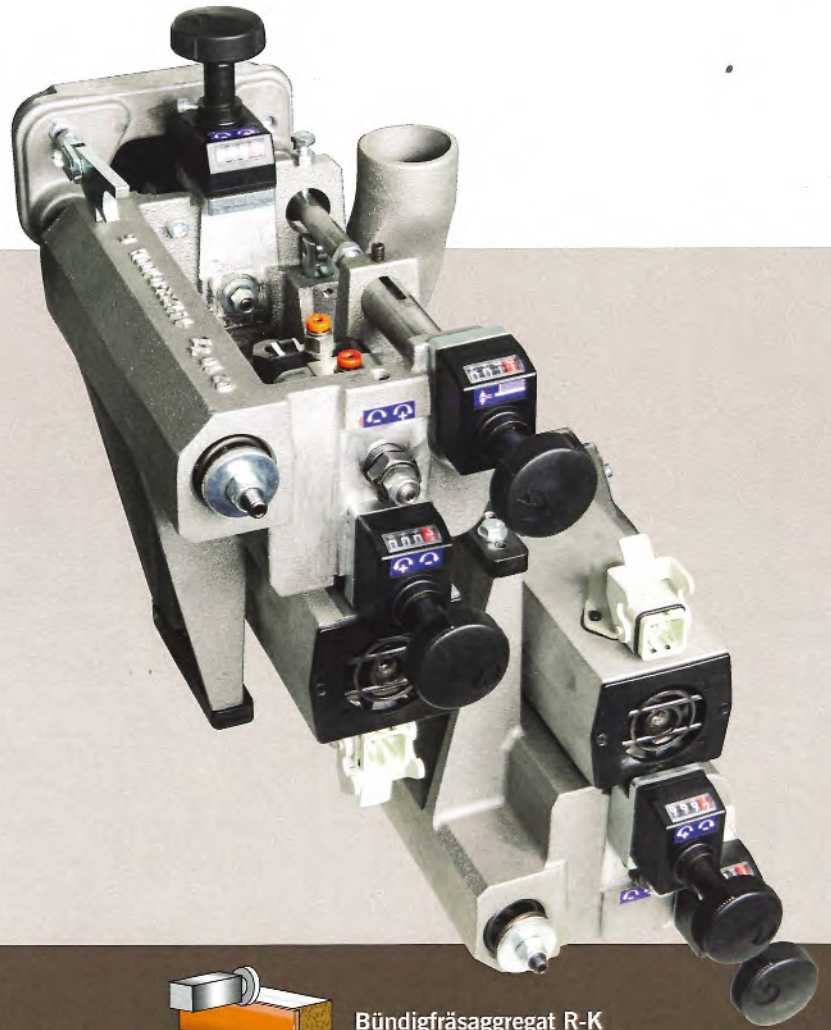




Praktisch
und funktionell

BÜNDIGFRÄSAGGREGAT R-K

- ▶ Optimale Endbearbeitung der Kante und Platten ohne Späne dank der **Hochleistungsabsaughauben mit ED-SYSTEM**
- ▶ Schneller und einfacher Bearbeitungswechsel über Handgriffe und mechanische Anzeigen

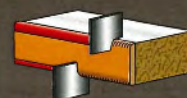


Bündigfräsaggregat R-K



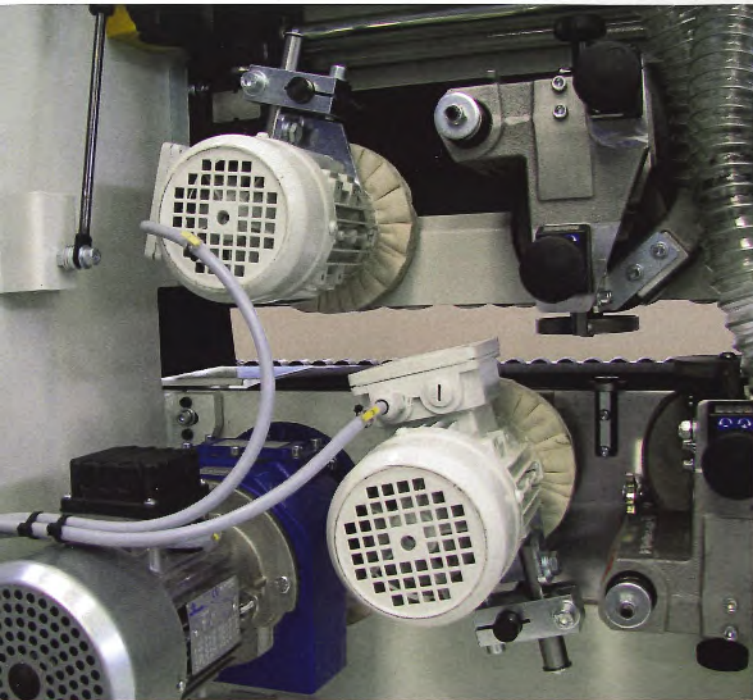
ZIEHKLINGENAGGREGAT RAS-V (Option)

- ▶ Perfekte Endbearbeitung von Radiuskanten aus PVC/ABS dank des Hochleistungsabsaugsystems und der robusten vibrationsarmen Struktur



Ziehklingenaggregat RAS-V

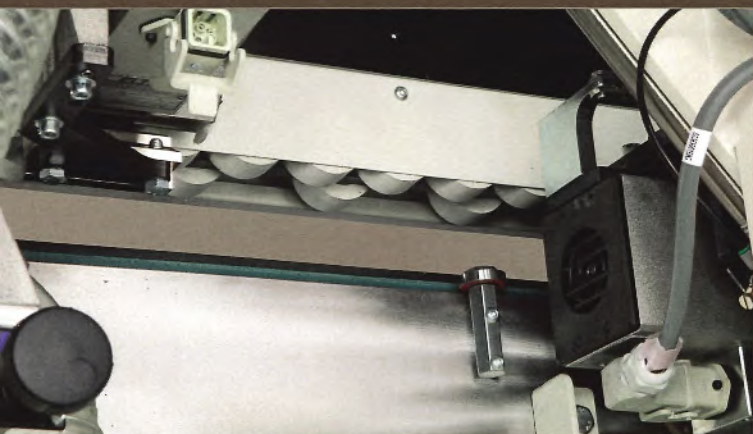
EINE OPTIMALE KANTENBEARBEITUNG DAS SICH JEDER LEISTEN KANN



BÜRSTENAGGREGAT SP-V (Option)
► Zum Reinigen und Polieren der Platten



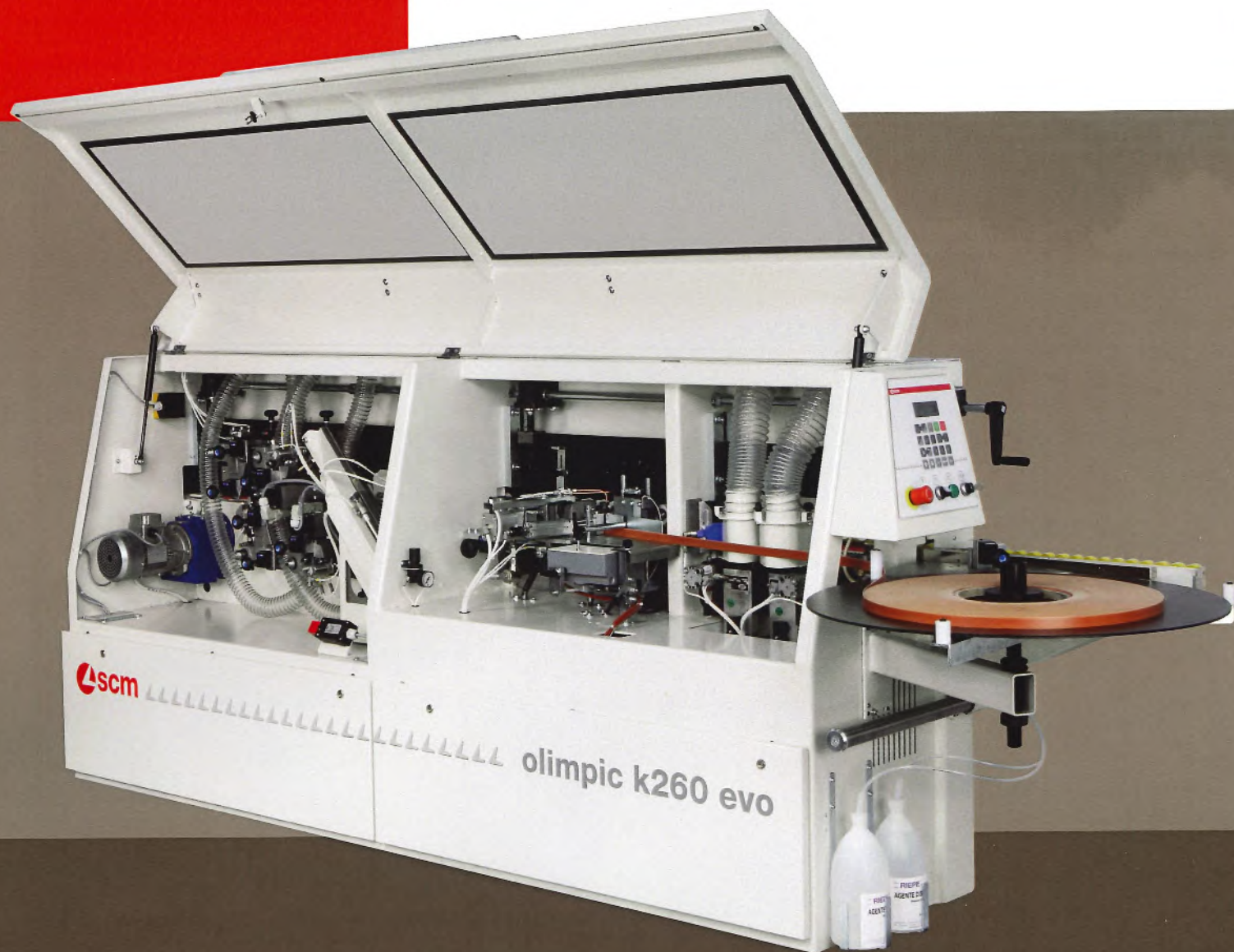
Bürstenaggregat SP-V



OBERER DRUCKBALKEN

- **Saubere Platten** dank der Schutzvorrichtung für die Druckrollen

olimpic k260 evo



FÜR EINE VERWENDUNG
OHNE KOMPROMISSE

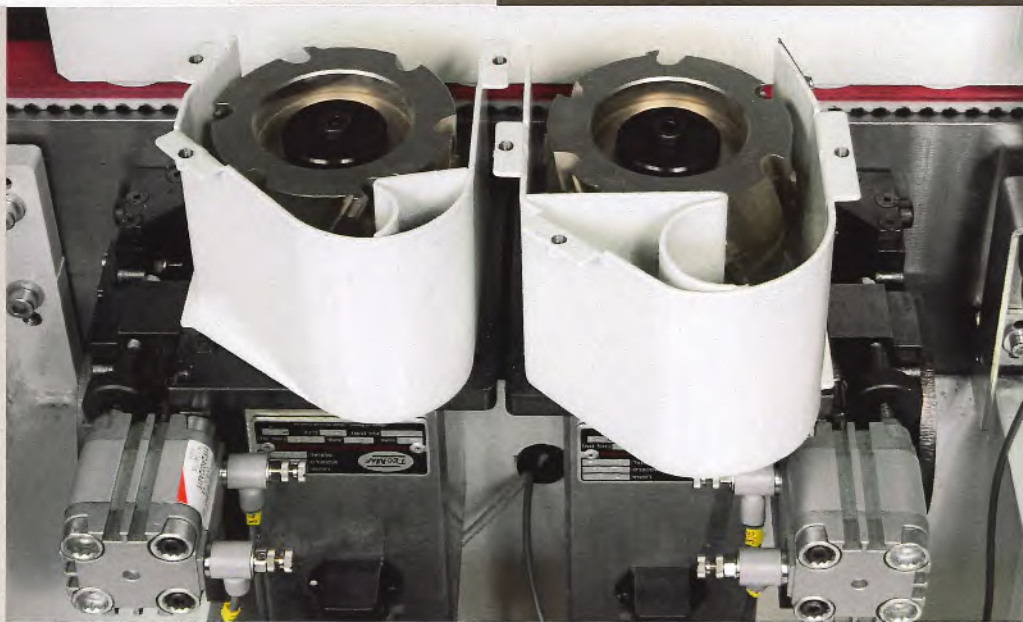


Vielseitig und
leistungsfähig



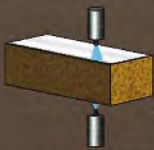
ANTIHAFTMITTEL
SPRÜHAGGREGAT AAR (Option)

- Für **saubere Platten**. Das Antihafmittel ermöglicht eine einfache Entfernung von Leimrückständen



VORFRÄSAGGREGAT RT-V

- **Optimale Leimauftragsfläche** dank der zwei Motoren mit Gleich- und Gegenlauf und der Werkzeuge mit großem Durchmesser
- Vorfräsen der Platte bis zu einer Abnahme von 3 mm



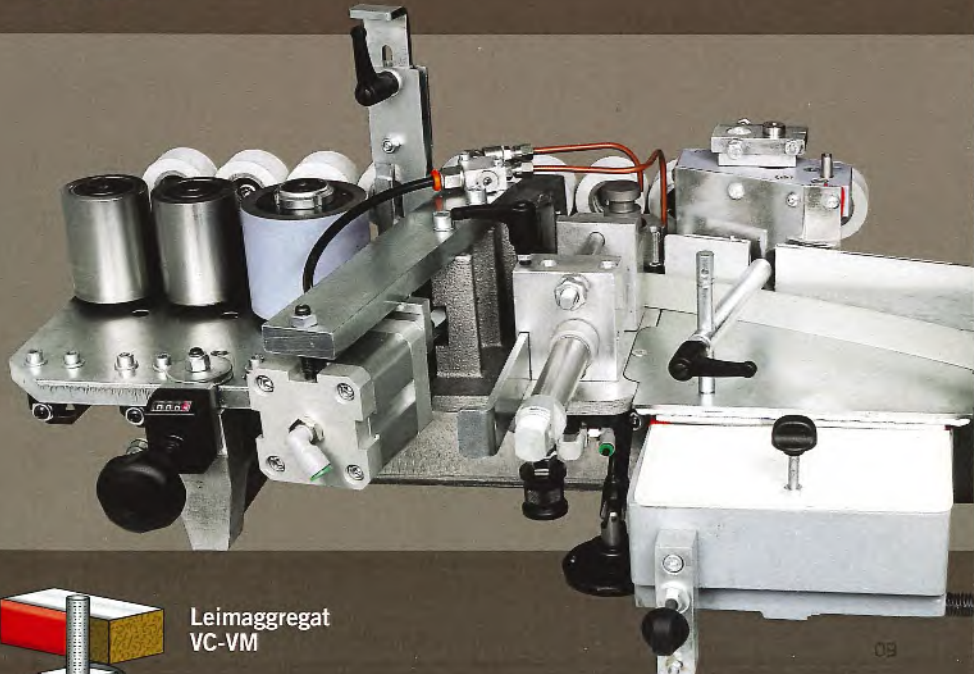
Antihafmittel
Sprühaggregat AAR



Vorfräsaggregat
RT-V

LEIMAGGREGAT VC-VM

- Automatisches Aufbringen von Streifenkanten bis zu 6 mm und Rollenkanten bis zu 3 mm Stärke
- Verwendung von **zwei verschiedenen Leimsorten** mit dem Schnellwechselsystem des Leimbehälters und dem "zweifachen Temperaturregelungssystem" (Option)
- Optimales Anleimen dank des kontinuierlichen Durchmischens des Leimes durch die unabhängige Motorisierung der Leimauftragswalze

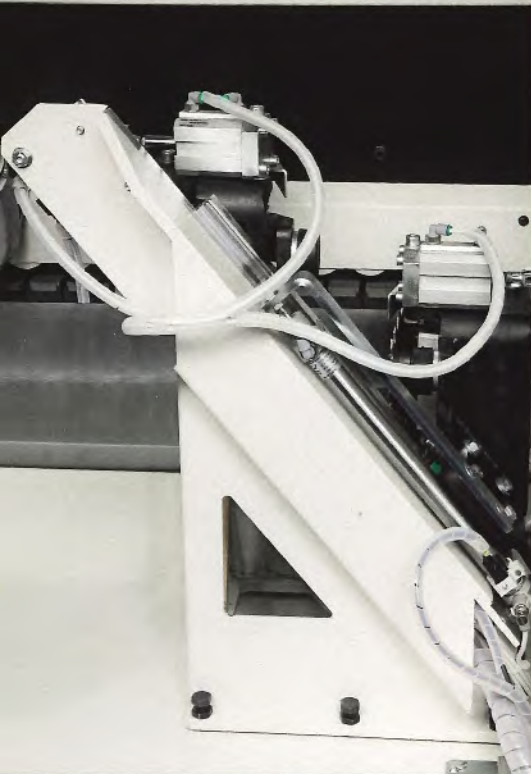


Leimaggregat
VC-VM



**Vielseitig und
leistungsfähig**

FÜR EINE VERWENDUNG OHNE KOMPROMISSE



◀ KAPPAGGREGAT K-2

- ▶ Optimale Schnittqualität durch die zwei unabhängigen Aggregate mit Führung auf 2 Prismenführungen
- ▶ **Schnelle Einstellung** zwischen gerade- und Schrägschnitt durch die automatische Schrägstellung der Sägeblätter. Serienmäßig geliefert



▶ NESTING TASTROLLE (Option)

- ▶ Optimale Endbearbeitung von bereits gebohrten Platten durch spezielle Tastrollen mit 2 drehbaren Kontaktpunkten. Erhältlich für das Bündigfräsaggregat und das Ziehklagenaggregat



Kappaggregat K-2

BÜNDIGFRÄSAGGREGAT R-K

- ▶ **Schneller Bearbeitungswechsel** zwischen Dünnkanten, Radiuskanten und Massivholz mit der pneumatischen Aggregatsverstellung (Option)
- ▶ Rasche Einstellungen über Handgriffe und mechanische Anzeigen

KIT MIT 3 VERSTELLUNGEN

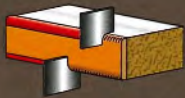


Bündigfräsaggregat R-K

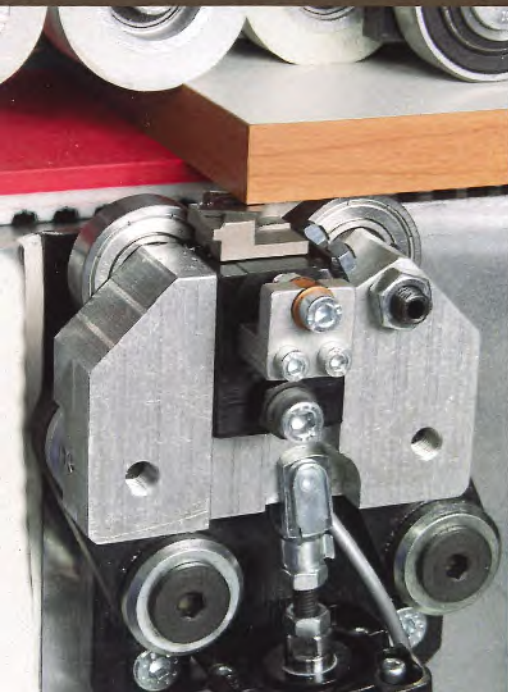


ZIEHKLINGENAGGREGAT RAS-V (Option)

- ▶ **Perfekte Endbearbeitung von Radiuskanten** aus PVC/ABS dank der Hochleistungsabsaughauben und der robusten schwingungsfreien Struktur
- ▶ Die pneumatische Fernverstellung des Aggregats ist serienmäßig enthalten



Ziehklingsaggregat
RAS-V

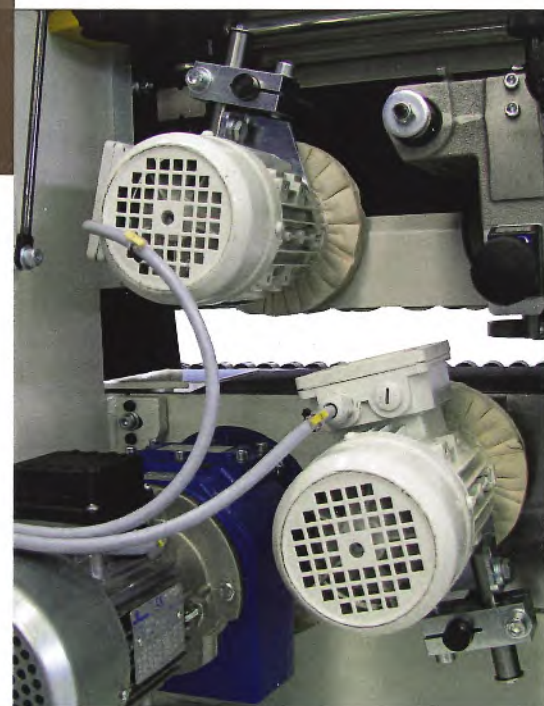


◀ FLÄCHENZIEHKLINGE RC-V (Option)

- ▶ Zur Beseitigung von Leimrückständen an der Platten Ober- und Unterseiten
- ▶ **Entfernung von eventuellen kleinen Kantenüberständen** aus PVC/ABS

◀ BÜRSTENAGGREGAT SP-V (Option)

- ▶ Zum Reinigen und Polieren der Platten



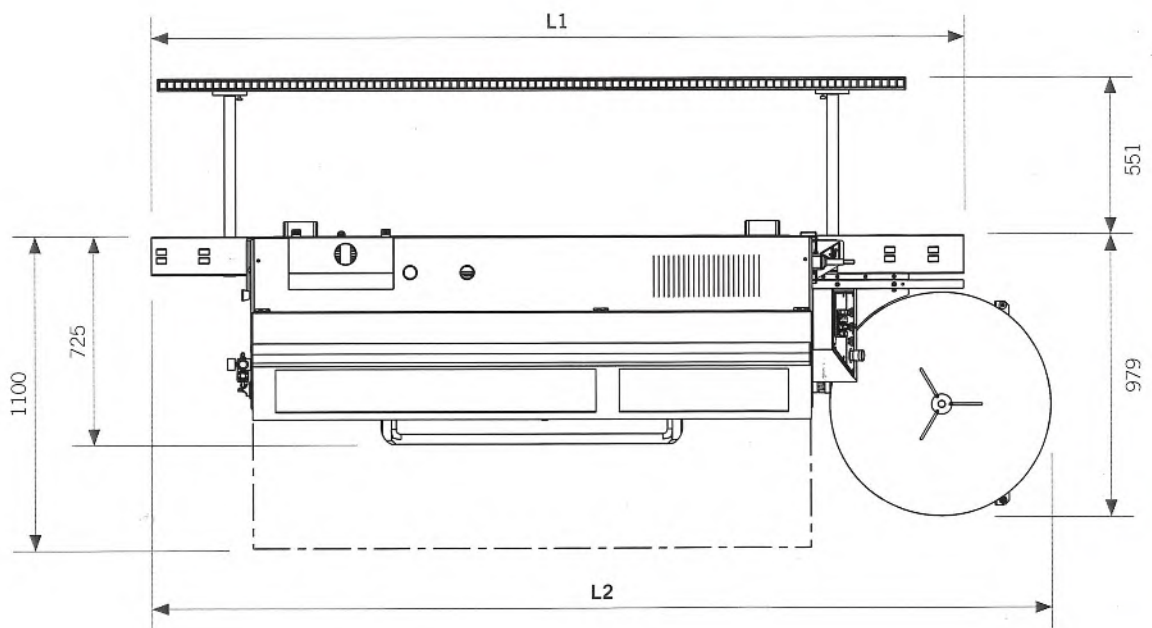
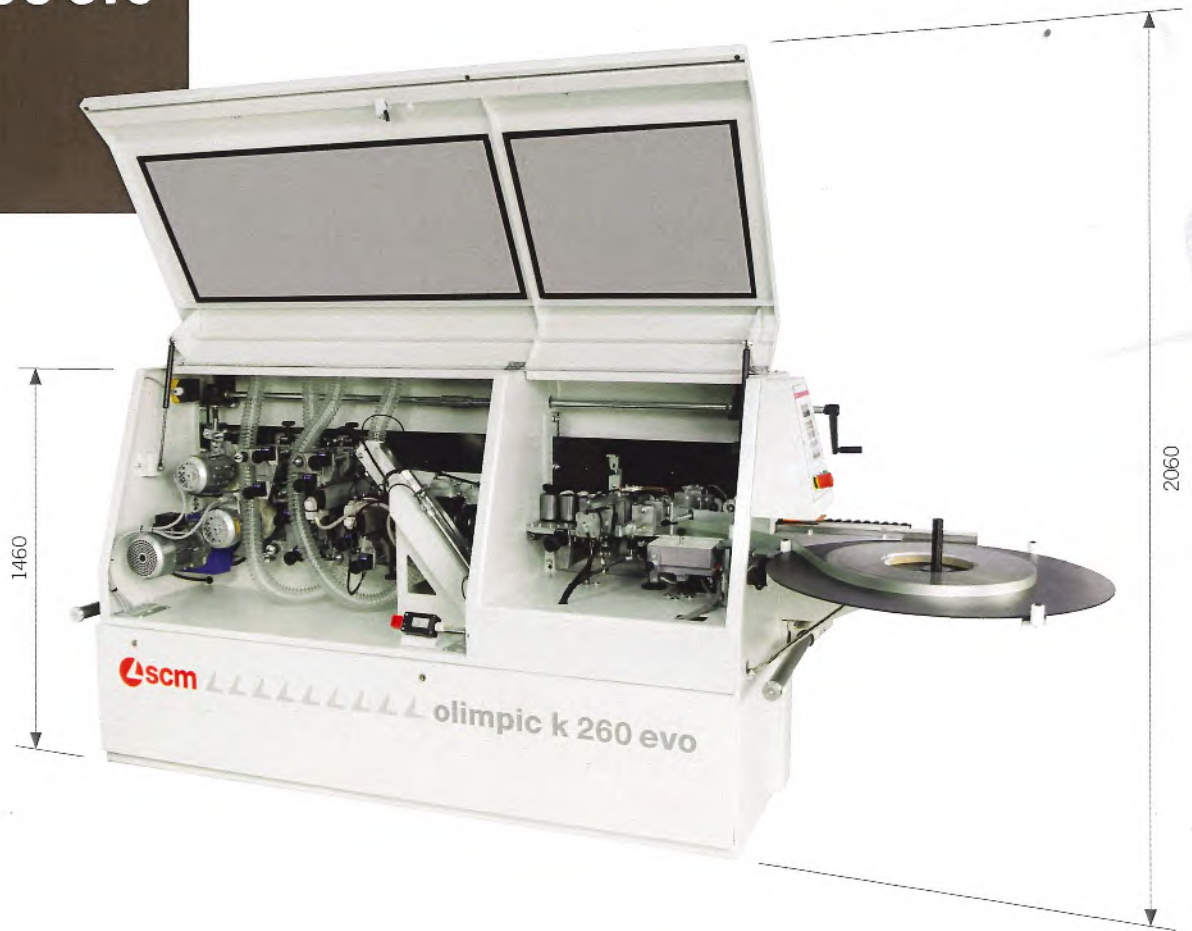
Flächenziehklinge
RC-V



Bürstenaggregat
SP-V

olimpic k 130 olimpic k 260 evo

TECHNISCHE DATEN



MASCHINENLÄNGE

Ausführung		k 130	k 260 evo - A	k 260 evo - T
Länge L1	mm	2850	2850	3413
Länge L2	mm	3162	3162	3725

TECHNISCHE DATEN

Ausführung		k 130	k 260 evo
Plattenstärke	mm	8 - 50	8 - 60
Kantenstärke	mm	0,4 - 3	0,4 - 6
Min. Plattenlänge	mm	140	140
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	9	9

GERÄUSCHPEGEL K 130 / K 260 EVO

Betriebsbedingungen: KANTENANLEIMEN (Norm gemäß EN 1218-4:2004+A2:2009)*

Lop: Schalldruckpegel am Bedienerplatz - dB (A) und Spitzenwert - [dB (C)]	Bedienerplatz	Hinweisnorm	Ungewissheitsfaktor K (Wahrscheinlichkeit: 68.27%)	KANTENANLEIMEN	
				VSA	LAV
	Einlauf	UNI EN ISO 11201-97	≤ 2.5 [dB (A)]	74.8	75.4 [91.7]
	Auslauf			75.5	77.8 [95.1]
Lw: Schalleistungspegel - dB (A) _{re,1pW} - [mW (A)]		ISO 3744-94	≤ 2.0 [dB (A)]	94.7 [2.9]	96.3 [4.3]

Der maximale Wert des augenblicklichen akustischen Drucks C ist niedriger als 130 dB (C)

VSA: Unbelastet und ohne Absaugung LAV: Im Betrieb

* Siehe R.d.P. 2011004 für die Analyse der Betriebsbedingungen abweichend von den genannten Normen

VERFÜGBARE LÖSUNGEN



AGGREGATE ERHÄLTlich AUF ANFRAGE



 **scm**
 **minimax**
 **scm tecmatic**

 **scm**
 **routech**
 **celaschi**
 **dmc**
 **superfici**
 **sergiani**
 **gabbiani**
 **morbidelli**
 **mahros**
 **stefani**
 **cpc**
 **sag**
 **scmgroup**
engineering
 **delmac**
engineering
 **scmfonderie**
 **steelmec**
 **hiteco**
 **es**
 **csr**
 **CMS Cms**
wood technology
 **CMS Cms**
advanced materials technology
 **CMS Brembana**
stone technology
 **CMS Brembana**
glass technology
 **CMS CmsPlast**
plastic technology
 **CMS Tecnocut**
waterjet technology
 **CMS Balestrini**

1 Große Unternehmensgruppe
18 Produktionsstätte
30 Namen und Marken
21 Tochtergesellschaften und Niederlassungen in den Exportmärkten
Seit über 50 Jahren in den fünf Kontinenten
70% Exportanteil
350 Vertretungen und Vertriebspartner
365 Eingetragene Patente
500 Servicetechniker
3.000 Qm Ausstellungsräume
10.000 Produzierte Standard-Tischlereimaschinen und professionelle Maschinen pro Jahr
240.000 Qm Produktionsfläche

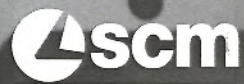


passion **technology** performance
www.scmgroup.com

scm  **group**



Kompetenter Partner weltweit
für alle Bereiche der modernen
Holzbearbeitung



SQ13



Rev. n. 01 - 05/2012 - Acanto comunicazione - L'EllePiel - Pazzini