

# BASIC 2

AUTOMATISCHE KANTENANLEIMMASCHINEN

 **scm**

# BASIC 2

ALLES WAS SIE VON EINER  
KANTENANLEIMMASCHINE ERWARTEN :

- EINFACHE BEDIENUNG
  - SCHNELLE UMRÜSTUNG
  - SONDERAUSFÜHRUNGEN FÜR SPEZIELLE BEARBEITUNGEN
  - KOMPAKTE ABMESSUNGEN
- BASIC 2, DIE BESTE INVESTITION**



**BASIC 2**, die Kantenanleimmaschinen zur Verarbeitung von:

- Rollenkanten
- Strifenkanten, bis zu einer Dicke von 8 mm
- PVC-rollenkanten, 3 mm

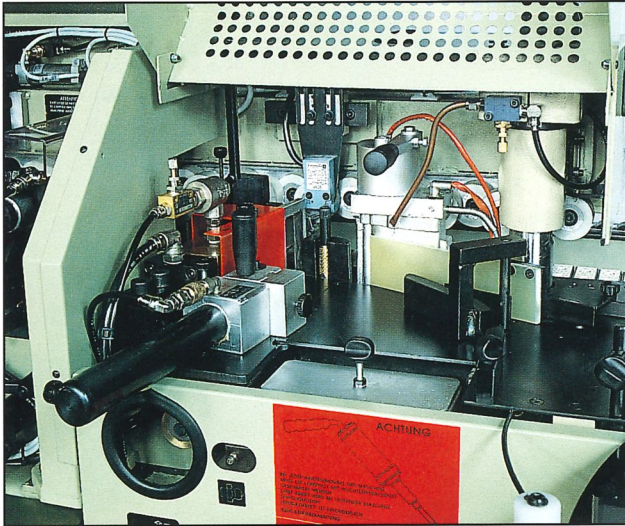
**BASIC 2 bietet Ihnen außerdem:**

- Hochfrequenzmotoren der Arbeitsaggregate
- Schnellkupplung der Arbeitsaggregate
- Schnelltrenstecker für Bündelgräsmotoren
- Teppichvorlauf auf zwei Rundführungen

BASIC 2 E

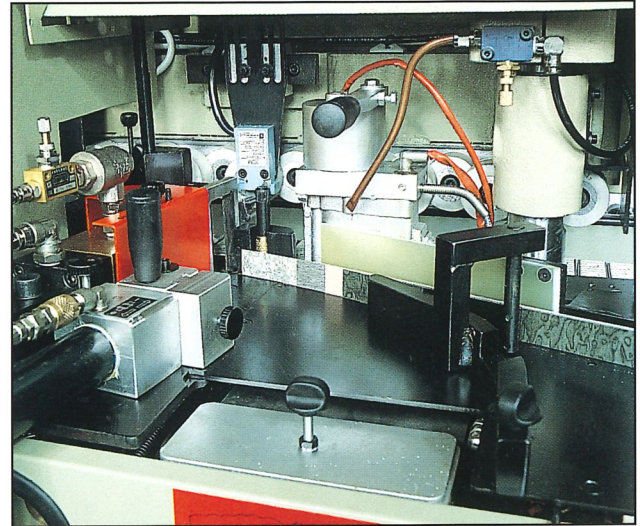
# BASIC 2

## ALLE IHRE BEARBEITUNGEN



### LEIMAUFTRAGSEINHEIT

Der Schmelzleimbehälter ist mit einer Vorrichtung für die automatische Rückführung zur Wiederverwendung des Restklebers ausgestattet.



### KANTENMAGAZIN

Das automatische Rollenmagazin sorgt durch eine spezielle technische Lösung dafür, daß die Kante bei Einlauf der Platte stets vorhanden ist. Automatisches Magazin auch für Streifenkanten.

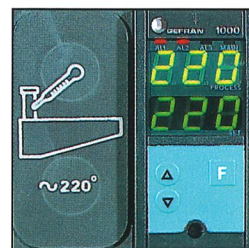
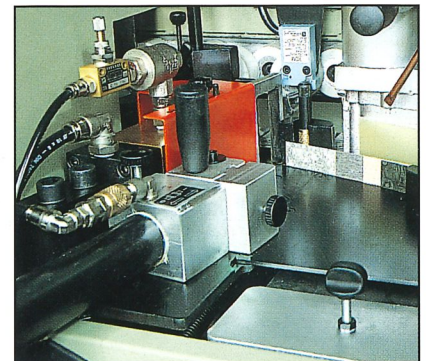


### KANTENANDRÜCK-UND SCHNEIDEINHEIT

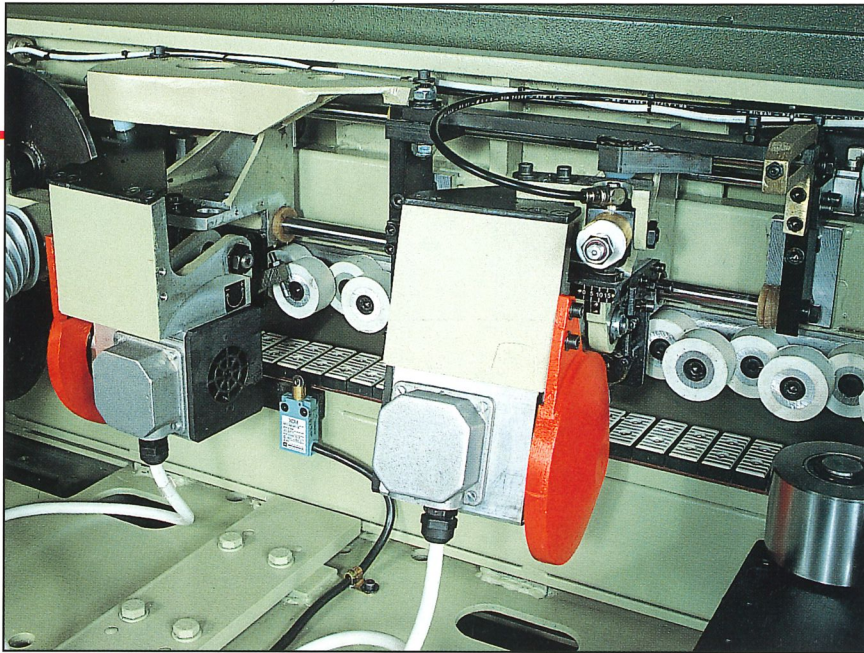
Die Einheit besteht aus einer großen, angetriebenen und mit Kupplung versehenen Druckrolle und aus zwei Leerlaufdruckrollen die konisch zueinander versetzt und pneumatisch unabhängig regulierbar sind. Komplet mit Kapschere für dünne Kanten.

### SCHNEIDEINHEIT

Schneidvorrichtung für dicke Rollenkanten (PVC/ABS 3 mm), serienmäßig bei der Ausführung E (auf Wunsch auch bei anderen Ausführungen).



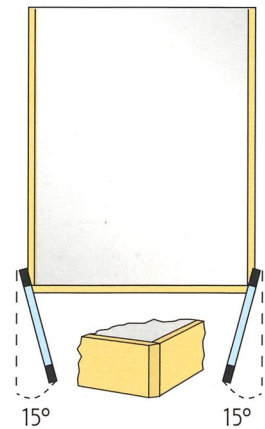
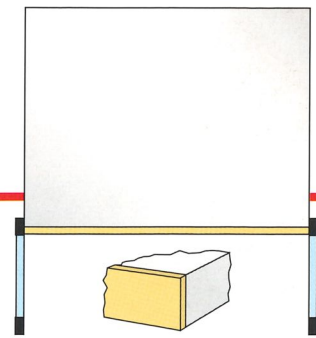
Der Temperaturregler mit Digitalanzeige ermöglicht die automatische Temperatursenkung bei vorübergehender Arbeitsunterbrechung.



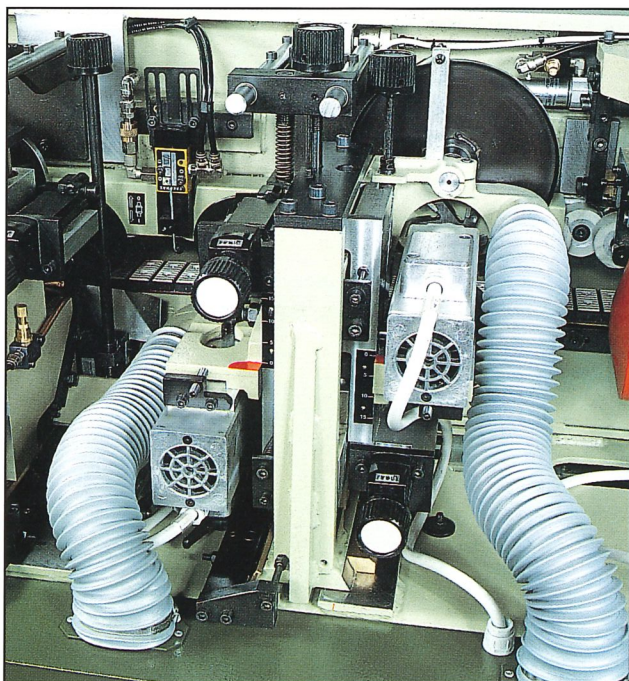
### KAPPAGGREGAT

Das Kappaggregat ist mit zwei Hochfrequenzmotoren mit abgestufter Zustellung ausgestattet.

- Kurvengesteuerte Bewegungen
- Drehbewegungen auf Lagern
- Lauf auf gehärteten und geschliffenen Führungen



Schnellschwenkung von 0 bis 15 Grad zum Kappen beim zweiten Durchlauf, ohne weiteren Einstellungen, durch das UNIPOINT - System

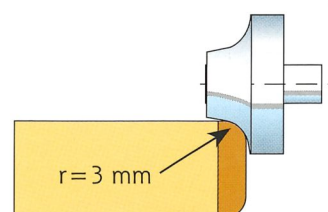
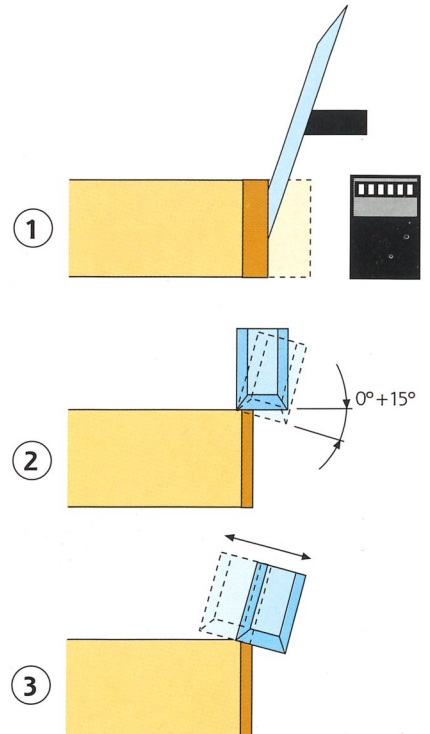


### SCHRÄGSTELLBARES BÜNDIGFRÄSAGGREGAT

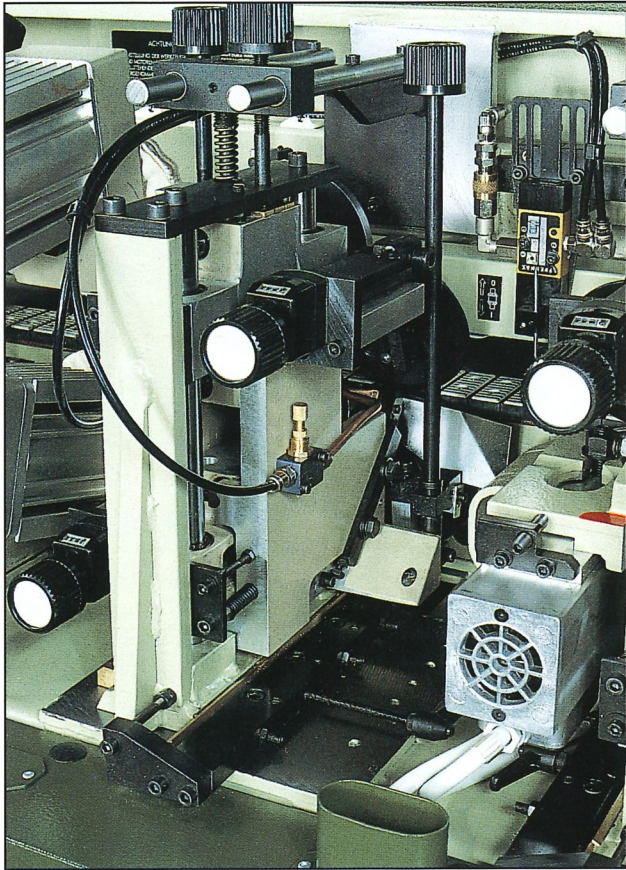
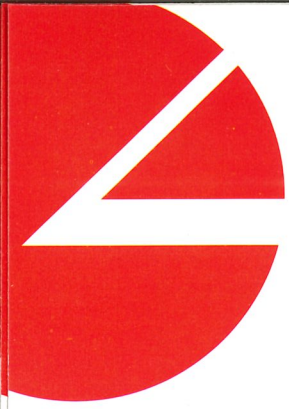
Das schrägstellbare Bündigfräsaggregat verfügt über zwei Hochfrequenzmotoren und läuft auf gehärteten und geschliffenen Führungen. Das Aggregat ist von 0 bis 15 Grad schwenkbar und mit Formfräsern (R- 3 mm Ausführung E) und Geradfräsern bei anderen Ausführungen ausgestattet.

### EINFACH EINSTELLBARES BÜNDIGFRÄSAGGREGAT

- 1) Bei Änderung der Kantendicke ist nur die vordere Kopierscheibe einzustellen (Digitalanzeige)
- 2) Der Fräswinkel ist über Gradskala einstellbar und sichtbar.
- 3) Zur gleichmäßigen Abnutzung des Fräfers ist der Motor waagrecht verstellbar



BASIC 2: Ausführung E  
3 mm kanten abrundung

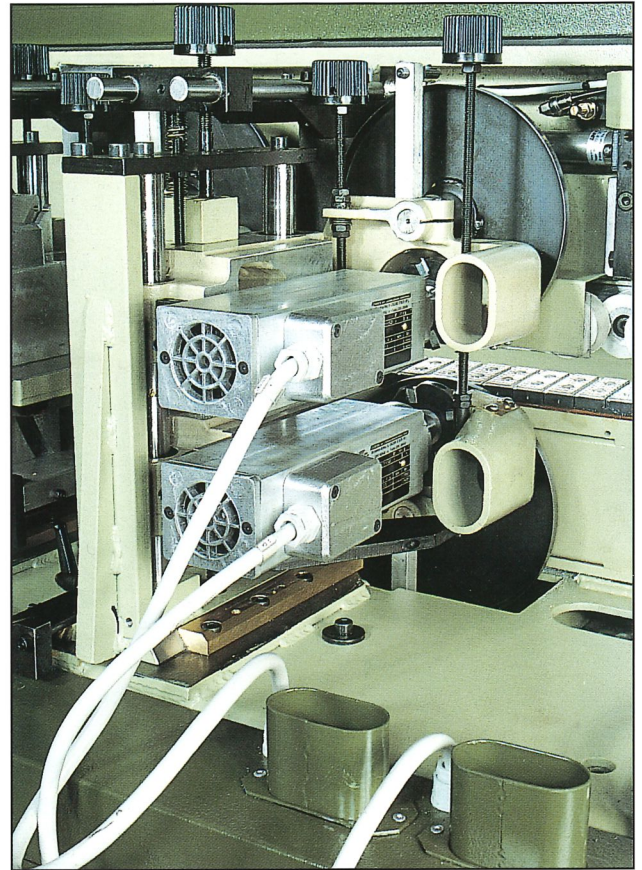


### ZIEHKLINGENAGGREGAT

Das Ziehklingenaggregat sorgt für die Fertigbearbeitung von dicken PVC/ABS-Kanten. Die Vorrichtung ist mit drehbaren Koperscheiben versehen, um Kratzer auf der Platte oder auf den Kanten zu vermeiden.

### SCHWABELAGGREGAT UND SPRÜHVORRICHTUNG

Das Schwabelaggregat mit weischrägstellbaren Motoren dient zum Polieren der Platte nach der Bearbeitung. Die Vorrichtung zum Aufsprühen einer Befeuchtungsflüssigkeit erleichtert die Abbürstung und gewährleistet hohe Fertigungsqualität.

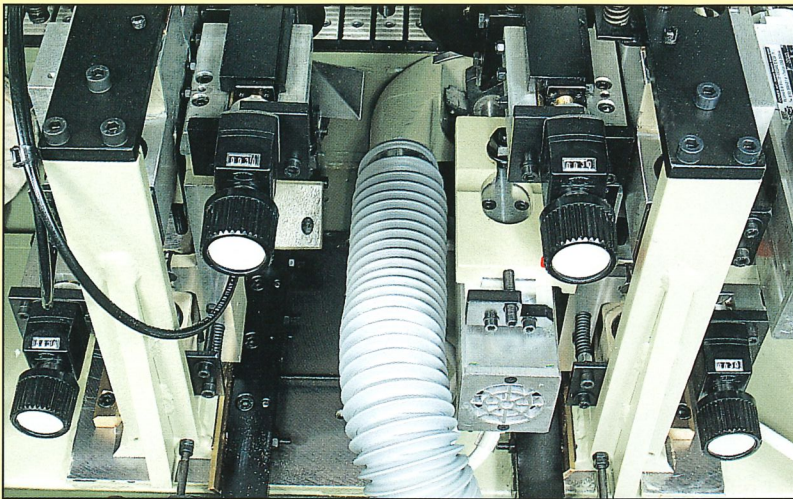


### ÜBEREINANDERLIEGENDE BÜNDIGFRÄSAGGREGATE

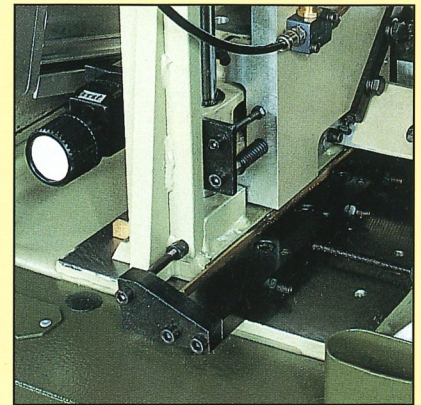
Das Aggregat besteht aus zwei feststehenden Hochfrequenzmotoren und läuft auf gehärteten und geschliffenen Führungen.



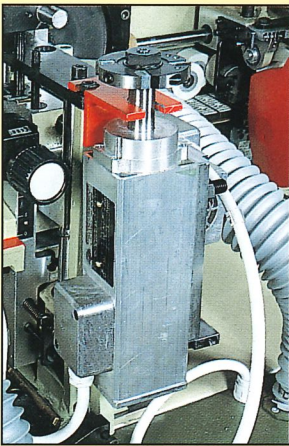
## SUPERSCHNELLE EINSTELLUNG



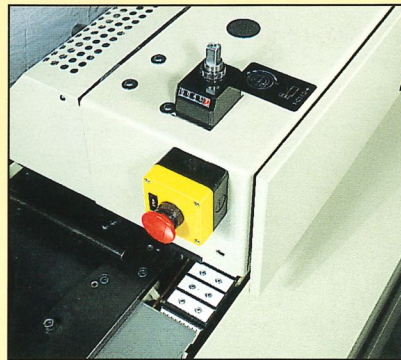
Mechanische Digitalanzeigen



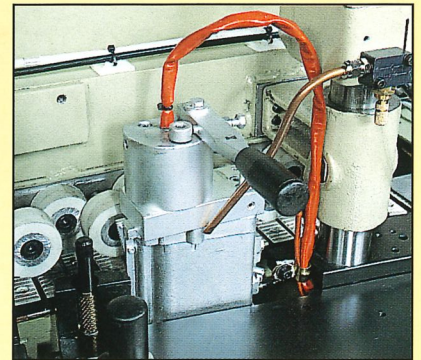
Schnellkupplung der Aggregate



Schnellwechsel der Fräser auf den Bündigfräsmotoren



Mechanische Digitalanzeige auf dem oberen Druckbalken



Beheizte Leimauftragsrolle

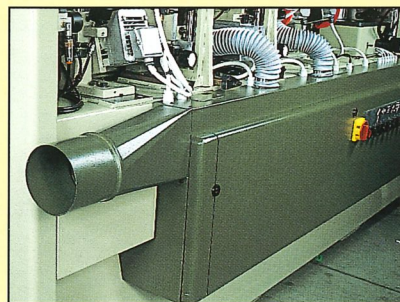
## LEIMWANNE MIT TEFLONBESCHICHTETER INNENoberFLÄCHE

## SCHNELLKUPPLUNGSSYSTEM DES LEIMBEHÄLTERS

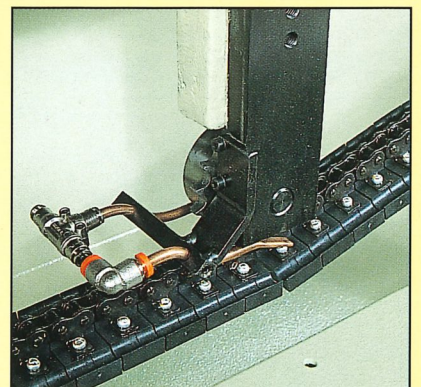
## WEITERES STANDARDZUBEHÖR



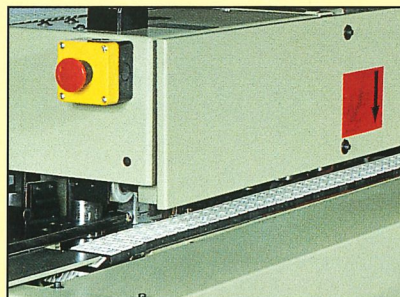
Ausziehbare Rollenbahn für großflächige Platten.



Zentrale Absaugung

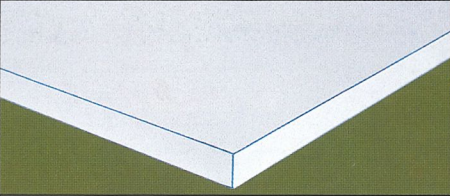
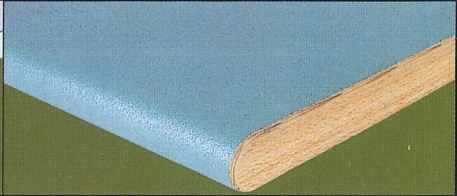
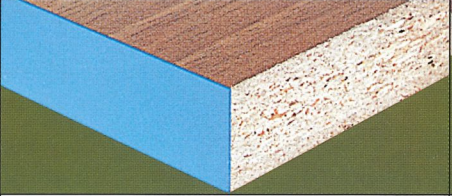
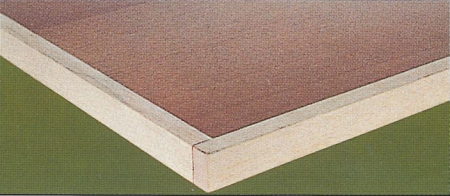

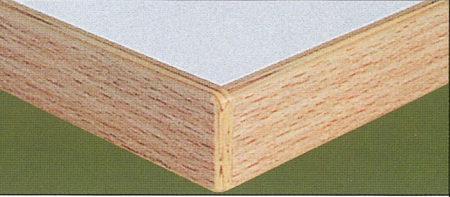
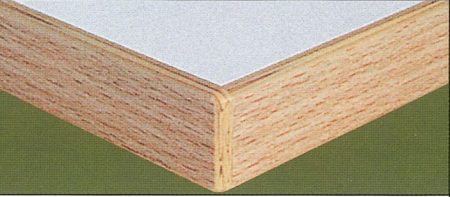
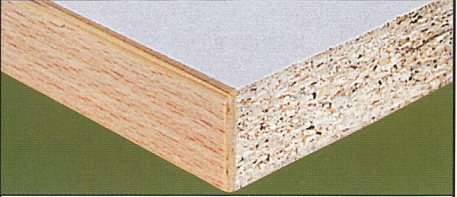


Blasvorrichtung für Vorschubteppich.






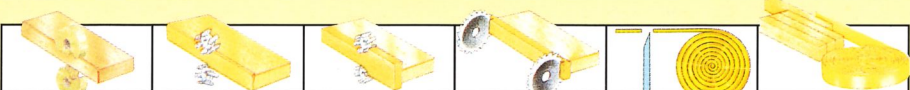

Min. Abstandsanzeige zwischen zwei aufeinanderfolgenden Platten.

**EINIGE  
BEARBEITUNGS-  
BEISPIELE  
MIT BASIC 2**

	
PVC-Kante 1mm	3mm Kante auf Post-forming Platte
	
PVC-Kante 1mm	Massivholzkante (max. 8 mm)
	
PCV-Kante 3mm mit Abrundung	Kante aus Melamin
	
PVC-Kante 3 mm mit Abrundung*	PVC-Kante auf post-forming Platte (mit Abrundung*)

\* Zur Abrundung ist der Einsatz der Trim 60 (siehe Seite 9) erforderlich

## 5 AUSFÜHRUNGEN - WÄHLEN SIE IHRE MASCHINE

<b>AUSFÜHRUNG A</b>	
	SCHRÄGSTELLBARE BÜNDIGFRÄSAGGREGATE    KAPPAGGREGATE    SCHNEIDVORRICHTUNG FÜR KANTENDICKE 1,2 mm    LEIMBEHÄLTER/ ANDRÜCKROLLEN
<b>AUSFÜHRUNG B</b>	
	SCHWABELAGGREGAT    SCHRÄGSTELLBARE BÜNDIGFRÄSAGGREGATE    KAPPAGGREGATE    SCHNEIDVORRICHTUNG FÜR KANTENDICKE 1,2 mm    LEIMBEHÄLTER/ ANDRÜCKROLLEN
<b>AUSFÜHRUNG C</b>	
	SCHRÄGSTELLBARE BÜNDIGFRÄSAGGREGATE    ÜBEREINANDERLIEGENDE BÜNDIGFRÄSAGGREGATE    KAPPAGGREGATE    SCHNEIDVORRICHTUNG FÜR KANTENDICKE 1,2 mm    LEIMBEHÄLTER/ ANDRÜCKROLLEN
<b>AUSFÜHRUNG D</b>	
	SCHWABELAGGREGAT    SCHRÄGSTELLBARE BÜNDIGFRÄSAGGREGATE    ÜBEREINANDERLIEGENDE BÜNDIGFRÄSAGGREGATE    KAPPAGGREGATE    SCHNEIDVORRICHTUNG FÜR KANTENDICKE 1,2 mm    LEIMBEHÄLTER/ ANDRÜCKROLLEN
<b>AUSFÜHRUNG E</b>	
	SCHWABELAGGREGAT    ZIEHKLINGENAGGREGAT    SCHRÄGSTELLBARE BÜNDIGFRÄSAGGREGATE    KAPPAGGREGATE    SCHNEIDVORRICHTUNG FÜR KANTENDICKE 3 mm    LEIMBEHÄLTER/ ANDRÜCKROLLEN

## TECHNISCHE DATEN

Plattenhöhe	mm	10 ÷ 45
Dicke der Rollenkanten	mm	0,4 ÷ 1,2
Dicke der Rollenkanten (nur Ausführung E)	mm	0,4 ÷ 3
Max. Dicke der Streifenkanten	mm	8
Min. Arbeitsbreite für Rollenkanten	mm	60
Min. Arbeitslänge	mm	140
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	11
Leistung Vorschubmotor	kW	0,75
Zentrale Ansaughaube durchmesser	mm	120
Durckluft für pneumatische Anlage	bar	6

### LEIMBEHÄLTER

Aufheizdauer ca.	min.	≈ 10/12
Fassungsvermögen Granulat	kg.	1,5
Leistungsaufnahme	kW	2,8

### KAPPAGGREGAT

Motorleistung	kW	0,19
Drehzahl	UpM	12000
Manuelle Schrägstellung	Grad	0 ÷ 15
Sägeblattdurchmesser Z=40	mm	125x30

### ÜBEREINANDERLIEGENDE BÜNDIGFRÄSAGGREGATE

Motorleistung	kW	0,5
Drehzahl	UpM	12000
2 Fräser mit 4 Wendemessern	mm	70x12

### SCHRÄGSTELLBARE BÜNDIGFRÄSAGGREGATE/SCHRÄGSTELLBARE KANTENBRECHER

Motorleistung	kW	0,5
Drehzahl	UpM	12000
Schrägstellung	Grad	0 ÷ 15
2 Fräser mit 4 Wendemessern (nur Ausführung A-B-C-D)	mm	70x12
2 Abrundfräser (nur Ausführung E)	mm	3

### ZIEHKLINGENAGGREGAT

Einsätze mit Abrundung	mm	3
------------------------	----	---

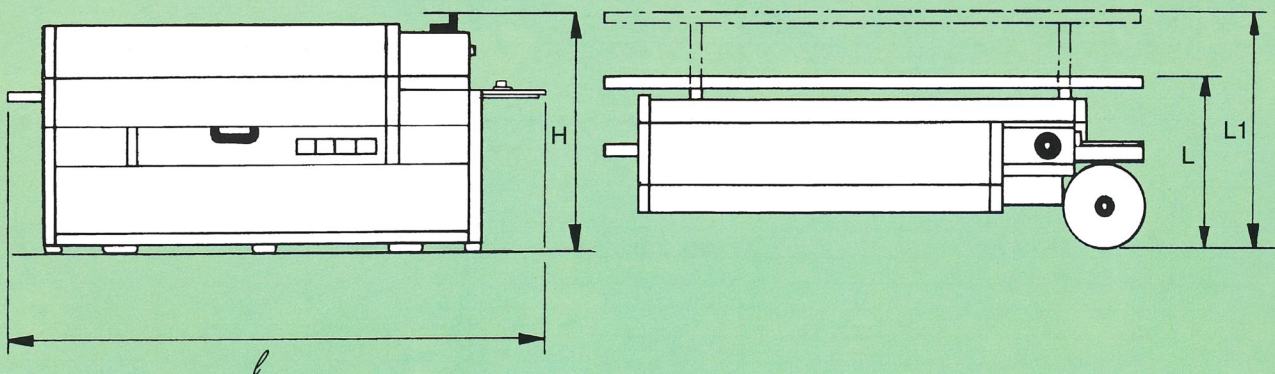
### SCHWABELAGGREGAT

Motorleistung	kW	0,22
Drehzahl	UpM	3000

## AUSFÜHRUNG

		A	B	C	D	E
Nettogewicht	kg	880	910	930	1010	980
Druckluftverbrauch (bei 6 Takten/min)	NL/min.	64	106	64	106	256
Anschlußleistung gesamt	KW	7,3	7,9	9,2	9,9	7,9
Frequenzwandler bei 200 Hz	KW	2,5	2,5	4	4	2,5
Luftdurchsatz Absaugung (min. Geschw. 30 m/sec)	m <sup>3</sup> /h	610	610	1220	1220	610

## ABMESSUNGEN



	l	H	L	L1
AUSFÜHRUNG A-B-C-D	3220	1250	950	1320
AUSFÜHRUNG E	3440	1250	1200	1450

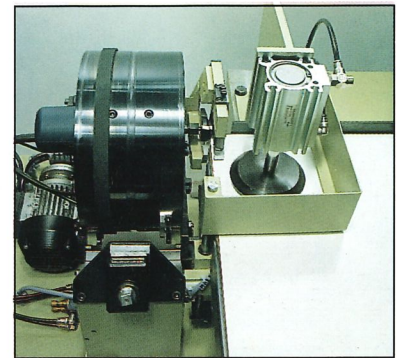


# TRIM 60

## ABRUNDAGGREGAT



Mechanische Digitalanzeige

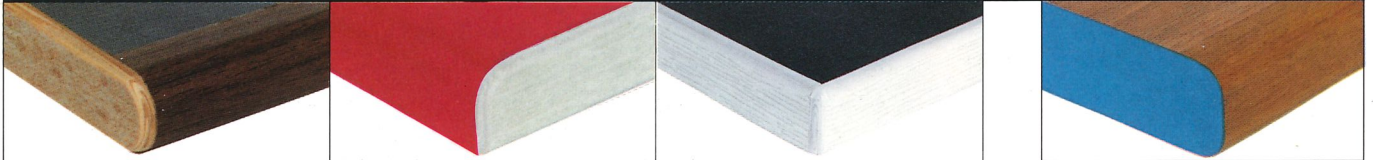


Pneumatische Plattenspannvorrichtung



- Zum Abrunden der Ecken bei:
  - Platten mit dicken Kanten 2 - 3 - 4 mm (PVC/ABS und Massivholz)
  - Softforming-Platten
  - Postforming-Platten.
- Schnelle und genaue Umrüstung mit Hilfe der mechanischen Digitalanzeigen.

### EINIGE ANWENDUNGSBEISPIELE DER TRIM 60



Abrundung PVC/ABS 3 mm Soft-Forming Platten/Post-Forming Platten/Gerade Platten.

Dünne Kante auf Soft Forming Platte.

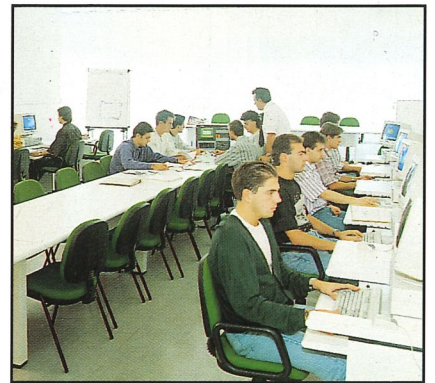
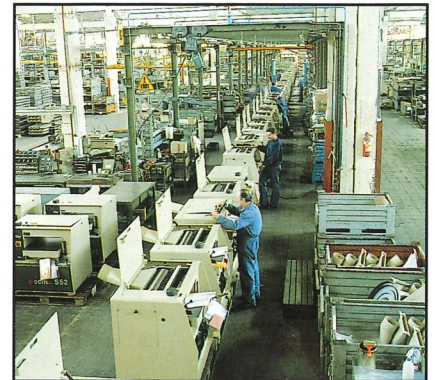
Die selben Bearbeitungen sind mit Massivholz und Furnier möglich.

### TECHNISCHE DATEN

Max. Plattenhöhe mit gerader Kante	mm	60
<b>Max. Plattenhöhe mit Formkante im Verhältnis zur Kantendicke</b>		
Plattenhöhe	Kantendicke	
mm 60	mm 1	
mm 50	mm 2	
mm 45	mm 3	
mm 35	mm 4	
Max. Plattenformungsradius	50% Plattenhöhe	
Max. Kantendicke	mm	4
Fräserradius (Standard)	mm	3
Fräserdurchmesser	mm	44 / T=3
<b>Min. Plattenabmessungen</b>		
• Länge der Kantenseite auf Anschlag	mm	200
• Breite	mm	100
Min. Abmessungen der viereckigen Platte	mm	200x200
Motorleistung	kW	0,5
Drehzahl	Upm	27.000
Betriebsdruck	Bar	6
Druckluftverbrauch	NI/ciclo	2
Anschlußleistung gesamt	kW	1
Nettogewicht	kg	181
Arbeitshöhe	mm	890
<b>Platzbedarf</b>		
• Max. Höhe	mm	1120
• Breite	mm	770
• Tiefe	mm	720



# SCM GROUP: FORTSCHRITT IST TRADITION



SCM GROUP gehört auch heute zu den grössten Herstellern von Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung der Welt: 1.000.000 aufgestellte Maschinen in mehr als 100 Ländern, über 2.000 Beschäftigte, 27 Mitgliedsfirmen, 16 Herstellungswerke und ein Export-Anteil von 70% der Gesamtproduktion des Konzerns.

Die drei wichtigsten Fachbereiche, in denen der Konzern über seine Mitgliedsfirmen tätig ist, umfassen: Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung, Giessereien und Bauteile, Forschung und Berufsausbildung. Auf dem Gebiet der Holzbearbeitung unterteilt sich die Produktreihe in Maschinen für die Bearbeitung von Massivholz und Platten.

Der Konstruktionsentwurf aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD/CAM-Verfahren und die Produktion entsprechend moderner NC-Fertigung Technologien.

**Der weltweite Vertrieb der Maschinen wird durch 350 Vertragshändler und Vermittlungsagenten und über 1.200 Verkaufsstellen gedeckt.** Der Kundendienst kann zur Fehlersuche bei Störungen auf NC-gesteuerten Maschinen von einem Telediagnose-System über Computer Gebrauch machen und einem Ersatzteil-Lager mit Entnahme und Verwaltung durch Roboter.

**Auf diese Weise ist nicht nur eine rasche Versorgung in aller Welt möglich, sondern auch eine kompetente Beratung der Kunden vor und nach dem Verkauf.**

Die Bedeutung, die Forschung und Entwicklung beigemessen wird, ist eine Konstante der Betriebsgeschichte des Konzerns und zielt nicht nur auf Vorteile hinsichtlich Wettbewerbsfähigkeit und Konstruktion, sondern auch auf eine **Verbesserung der Bedingungen am Arbeitsplatz.**

Die dem Konzern angeschlossene Organisation für angewandte Forschung, **CSR Consorzio Studi, verfügt über moderne Studien- und Versuchs-Einrichtungen, zu denen u.a. auch ein Lärmforschungslabor gehört.**

Die CSR stellt auch Untersuchungen über Unfallverhütung, Ergonomie, Umwelt- und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz an: Staubemission, Lichtstärke, Mikroklima. Im Bewusstsein wie wichtig die Berufsausbildung ist, hat die SCM-Gruppe auch das **CSR TRAINING CENTER** gegründet, eine **Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie.**



SCM spa  
Via Casale, 450 • 47040 Villa Verucchio • Rimini • Italy  
Tel. 0541/674111 • Telefax 0541/677360 • Telex 550578