

OLIMPIC S 212

Numerical controlled automatic edge banders

CNC-gesteuerte Kantenleimautomaten

 **scm**

OLIMPIC S 212

**Automatic edge banders
for quality and flexible
machining**

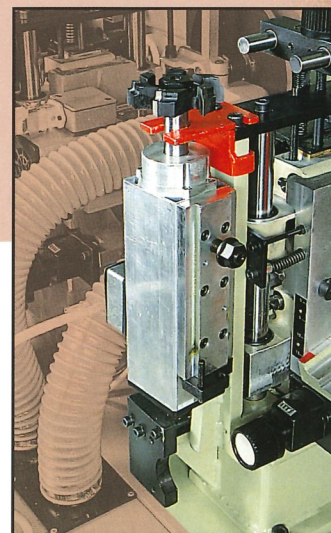
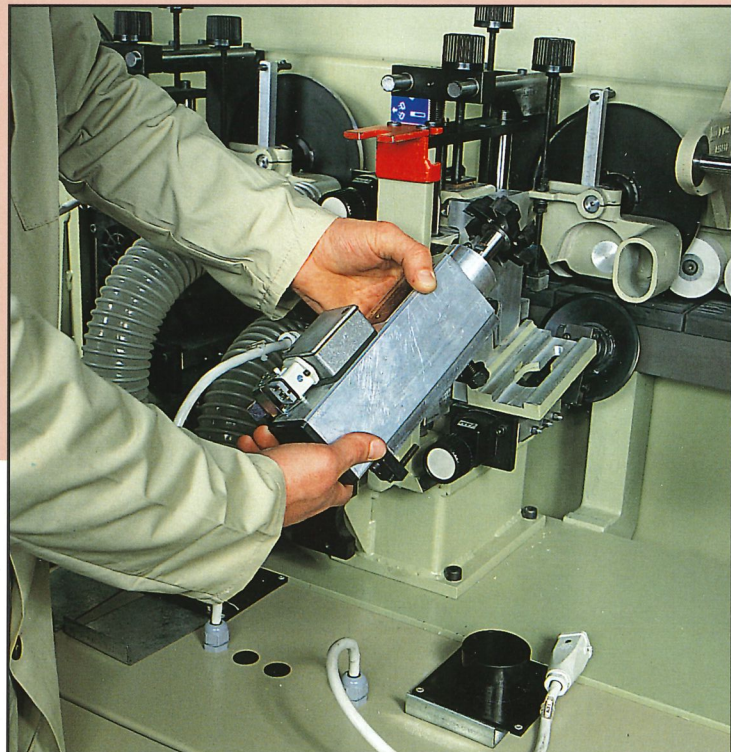
**Kantenanleimautomaten
für flexible und
hochwertige
Bearbeitungen**

A strong, solid machine base with
machining units offering
a simple, rapid solution to all your work
changeover problems.

*Eine stabile und robuste Konstruktion mit
Arbeitsagregaten, die eine schnelle und
problemlose Umrüstung ermöglichen*

Quick-change edge trimming motors.

Schneller Austausch der Bündigfräsmotoren

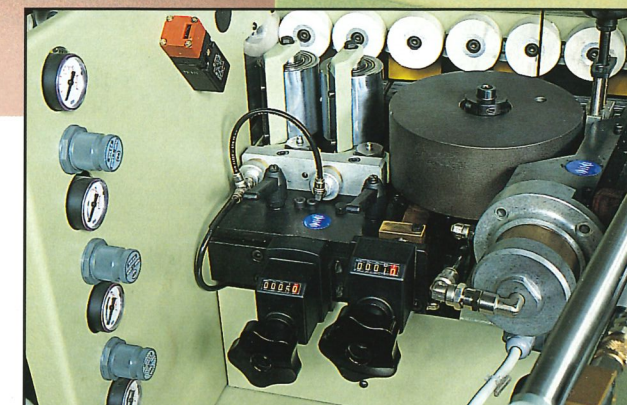
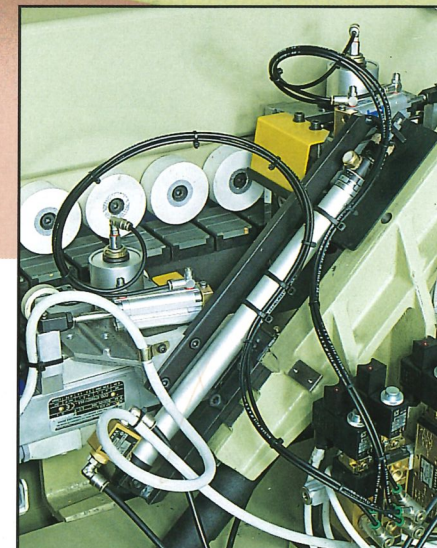


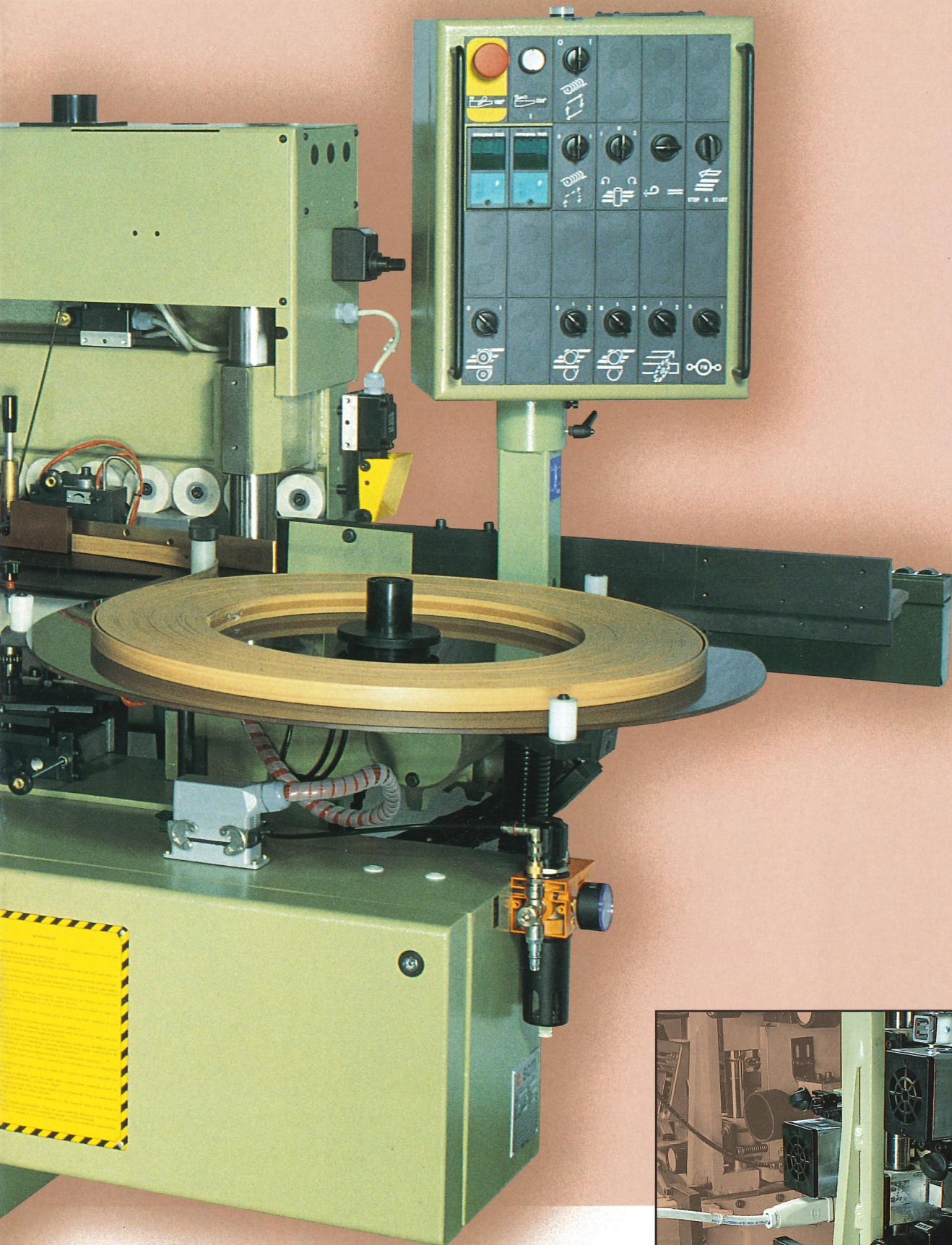
Quick-change cutters.

Schneller Fräserwechsel.

End cutting unit tilt angle
adjusted from control panel
(optional).

*Kappaggregat über Bedienpult
schrägstellbar (Option).*



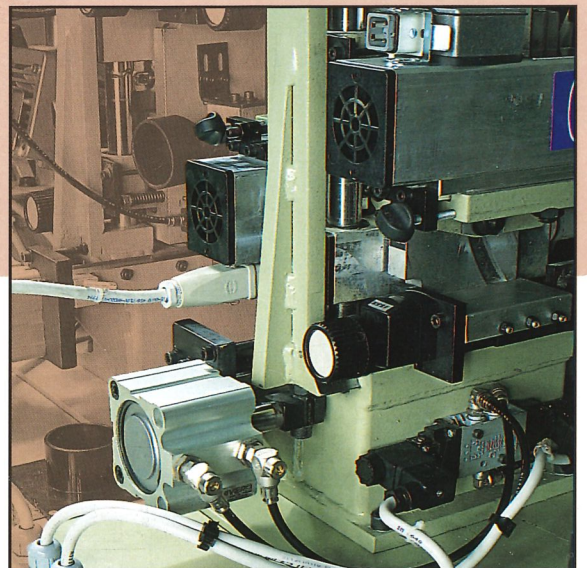


Pressure rollers with pneumatic adjustment and independent positioning.

Pneumatisch gesteuertes und unabhängig verstellbares Druckwalzensystem.

Independent pneumatic control for machining units (optional).

Arbeitsaggregat pneumatisch ausschaltbar (Option).



Quality first and foremost Vor allem Qualität

The OLIMPIC S 212 range of single-sided edge banders is designed for the small series producer who needs to change work frequently.

Precise and smooth in use, the machining units run on hardened and ground steel guides and are controlled by a recirculating ball screw mechanism to ensure high quality edge banding.

OLIMPIC S 212 is available in a variety of configurations for processing:

- all types of thin edge banding
- PVC and ABS edges up to 3 mm thick
- solid edge lippings up to 12 mm thick.

Die einseitigen Kantenanleimmaschinen OLIMPIC S 212 sind vor allem für jene Betriebe gedacht, bei denen kleine Fertigungslose anfallen und die daher häufig Bearbeitung wechseln müssen.

Die kompakten und präzise arbeitenden Aggregate laufen auf geschliffenen und gehärteten Führungen mit Kugelumlaufspindeln und ermöglichen somit eine außerordentliche Fertigungsqualität.

OLIMPIC S 212 ist in verschiedenen Ausführungen für folgende Bearbeitungen lieferbar:

- dünne Kanten jeder Art
- PVC/ABS-Kanten 3 mm
- bis 12 mm dicke Massivholzkanten



Component feeding system

Das Werkstückvorschubsystem

The perfect hold of the component being processed is the MOST IMPORTANT requirement for a good final result!

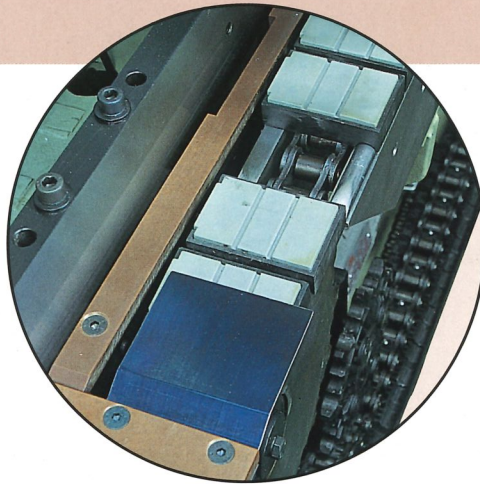
Der optimale Halt des Werkstücks bei der Bearbeitung ist eine WESENTLICHE Voraussetzung für ein einwandfreies Ergebnis.

Feed track

Perfect feed linearity and track pads with a high friction co-efficient for the perfect holding of the piece.

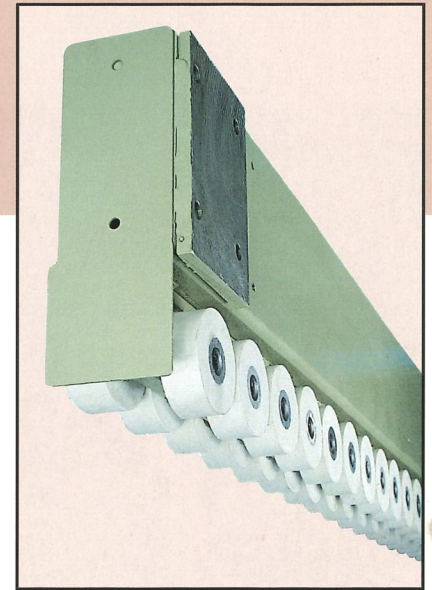
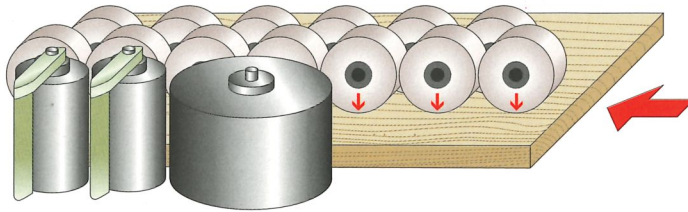
Vorschubkette

Einwandfrei gerader Vorschub durch verschleißfeste Führungen mit hohem Reibwert für den optimalen Halt des Werkstücks.



The double row of staggered pressure wheels also ensures a perfect hold for the side loading.

Eine doppelte Reihe von versetzt angeordneten Andruckrollen gewährleistet durch die zahlreichen Auflagepunkte auf der Oberfläche einen optimalen Halt auch bei Seitendruck.

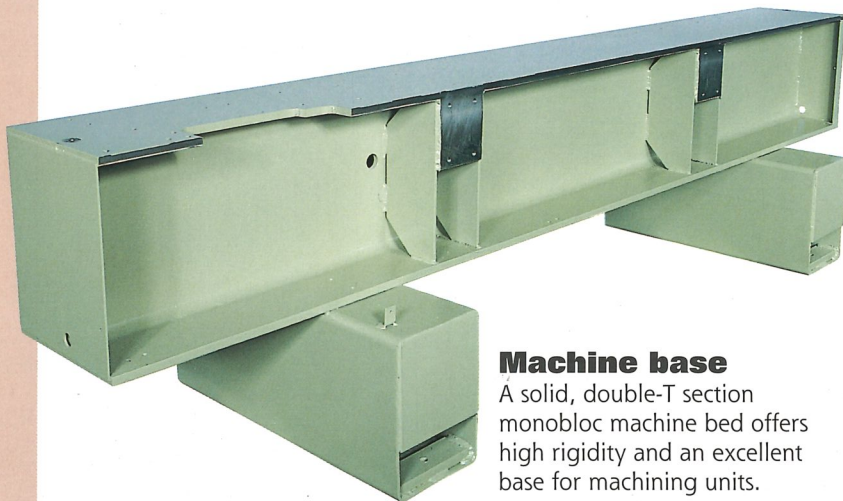


Upper pressure beam

The supporting structure is in tubular section steel and guarantees RIGIDNESS at any moment of the processing.

Oberes Druckwerk

Der Stahlrohrträgerrahmen verhindert BIEGUNG und VIBRATIONEN bei allen Arbeitsschritten.

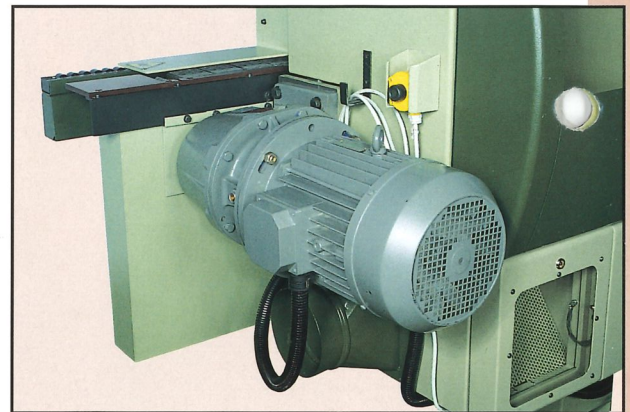


Machine base

A solid, double-T section monobloc machine bed offers high rigidity and an excellent base for machining units.

Untergestell der Maschine

Die robuste Konstruktion mit Doppel-T-Profil bildet ein verwindungssteifes Gestell zur optimalen Aufnahme der Arbeitsaggregate.



Two working speeds

There are two working speeds so that you can use the best speed for the edging to be applied **without the need for further adjustment (optional).**

Zwei ideale Arbeitsgeschwindigkeiten

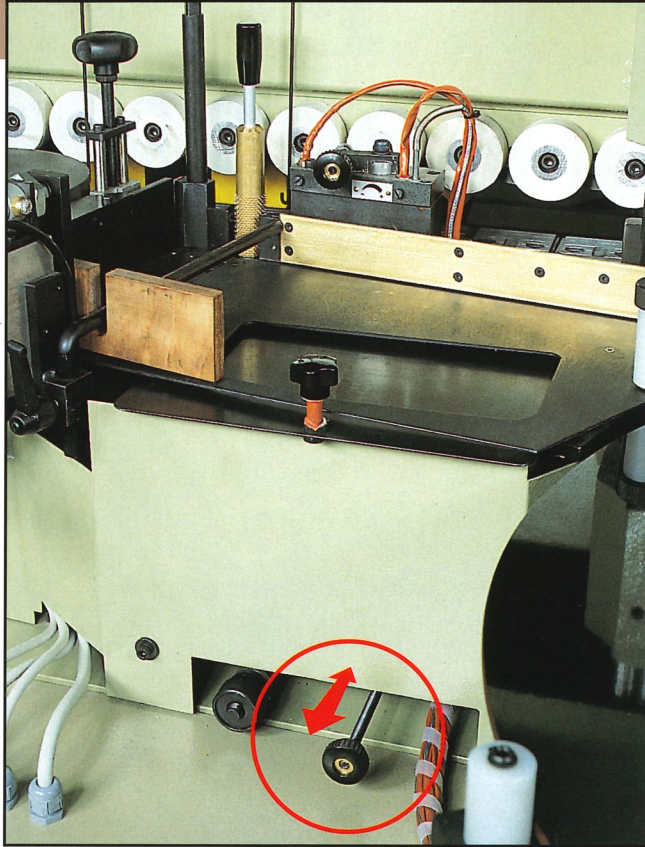
Für eine optimale Geschwindigkeit je nach verarbeiteter Kante **ohne Einstellung (Sonderzubehör).**

Innovative solutions

for quality edge banding.

Innovative Lösungen

für eine hochwertige Verarbeitung

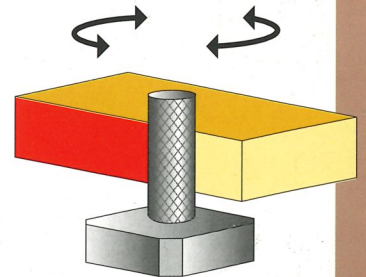


Glue pot

For hot-melt glue. Teflon coated. The application roller rotation can be reversed to ensure optimum adhesion when applying solid edge bands.

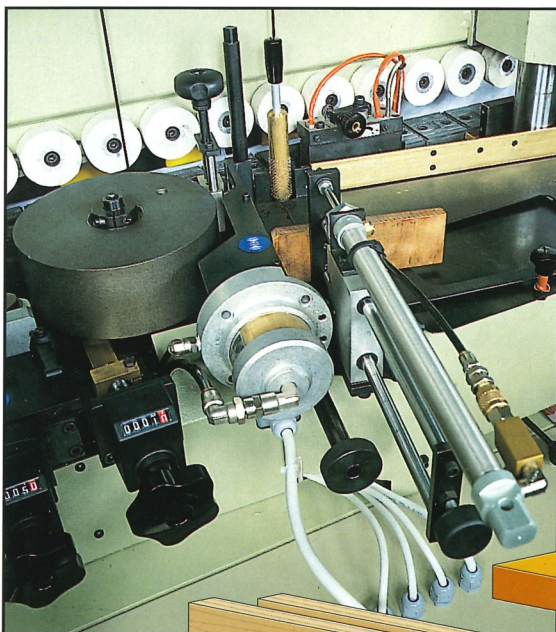
Leimbehälter

Für Heißleim; teflonbeschichtet, mit Umkehr der Drehrichtung der Leimauftragswalze zum einwandfreien Anleimen von Massivholzkanten.



Application of freshly melted glue with the pre-melt unit (optional).

Auftrag von stets frisch geschmolzenem Leim durch die Vorheizeinrichtung des Leimbehälters (Option).

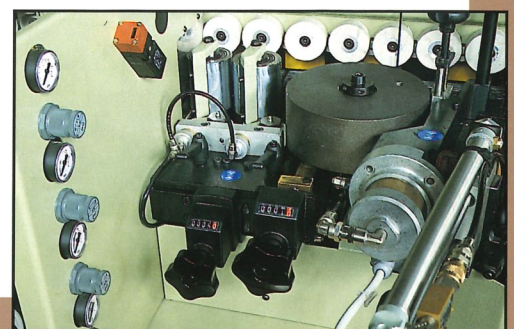
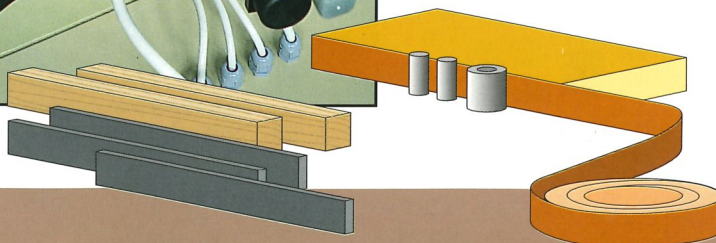


Edge banding feed and pressure system

Each edge banding model has its own easy-to-change feed roller for automatically feeding banding material from strips and coils. Standard cutter for 3mm edge banding coils. Three pressure rollers; one clutch-driven power roller.

Kantenmagazin und Kantenandrucksystem

Für jede Kantenart ist eine spezielle (einfach auswechselbare) Vorschubwalze zur automatischen Zuführung der Kanten ab Rolle oder in Streifen vorgesehen. Serienmäßiges Kappmesser für 3 mm-Rollenkanten. Drei Andrückrollen, davon eine angetrieben.

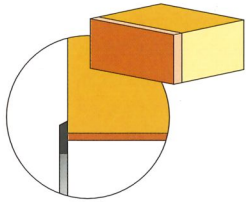


End trimmer

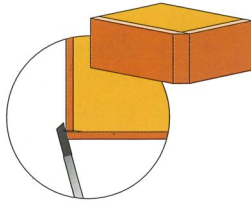
A new high precision end trimmer running on prism guides. In response to the various machining requirements for different types of edging used, vertical or angled cutting can be undertaken.

Kappaggregat

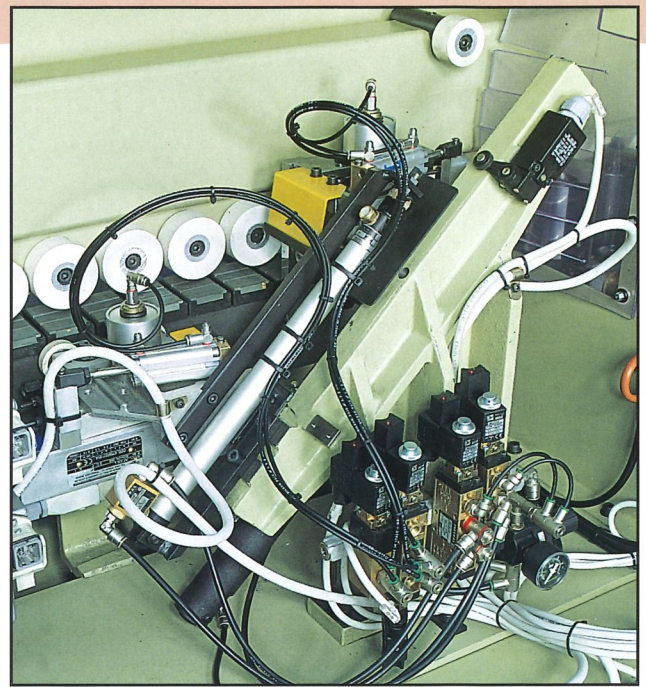
Neues hochpräzises Kappaggregat auf Prismenführungen. Gerader und schräger Schnitt für die unterschiedlichsten Bearbeitungsanforderungen, die sich aus der Verwendung der verschiedenen Kantentypen ergeben.



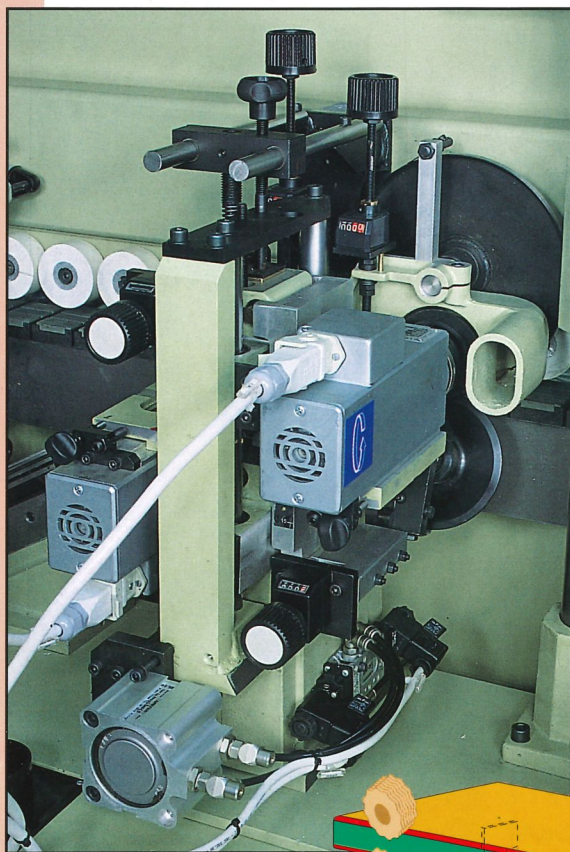
Straight cut.
Gerader Schnitt



Angled cut.
Schrägschnitt

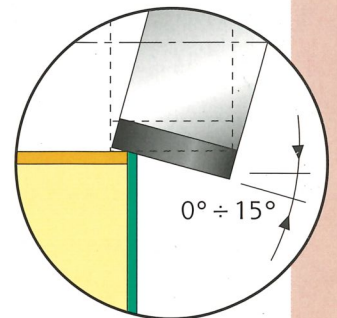


Motor tilt angle adjustable from 0° to 15° (tilt adjustment from control panel optional).
Von 0 bis 15° schrägstellbare Motoren (auch über Bedienpult - Option).



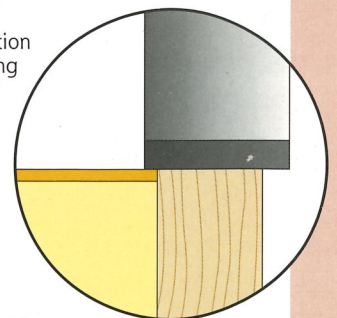
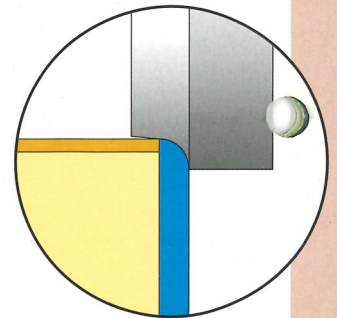
Tilting edge trimming unit

With two high frequency motors (12000 rpm) with rapid manual exclusion from machining line. Front and vertical rotary copying discs for maximum finishing precision. Settings shown on numeric mechanical indicators.



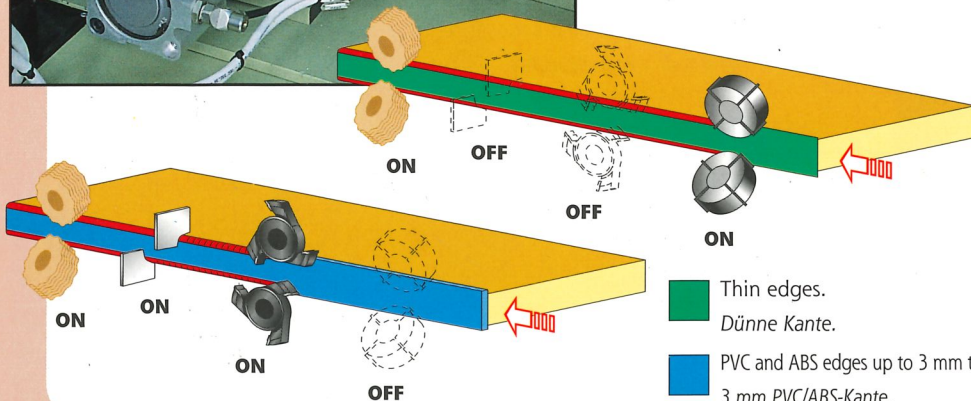
Bündigfräsaggregat schrägstellbar

Mit zwei Hochfrequenzmotoren (12000 U/min) mit Schnellausschaltung von Hand. Drehbare frontseitige und vertikale Kopierscheiben für maximale Fertigungspräzision. Einstellung über mechanische Digitalanzeigen.

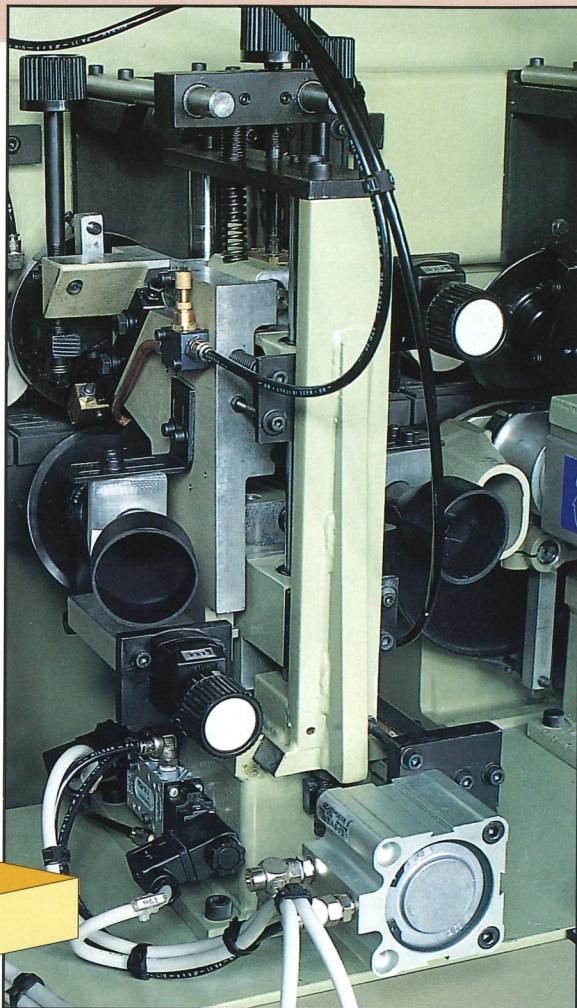


In the F configuration each edge trimming unit can be set for individual operations thus enabling immediate work changeover under all operating conditions.

Bei der Ausstattung F kann jedes Bündigfräsaggregat für eine spezielle Bearbeitung ausgelegt werden, wodurch ein sofortiger Bearbeitungswechsel ermöglicht wird.



- Thin edges.
Dünne Kante.
- PVC and ABS edges up to 3 mm thick.
3 mm PVC/ABS-Kante.

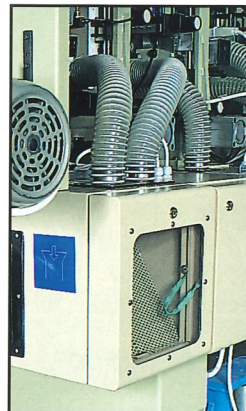


Edge scraper unit

For a quality finish on PVC and ABS edges up to 3 mm thick. Front and vertical rotary copying discs for maximum finishing precision. Rapid manual exclusion from the edging line (control panel exclusion optional).

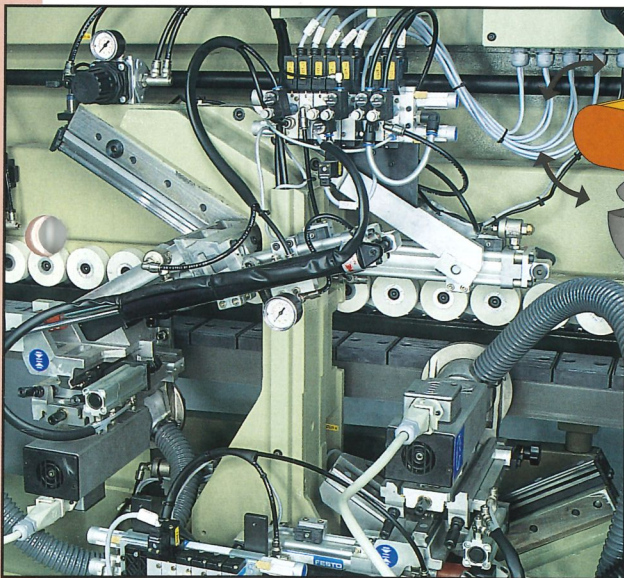
Ziehklingenaggregat

Für die optimale Verarbeitung von 3 mm PVC/ABS-Kanten. Drehbare frontseitige und vertikale Kopierscheiben für maximale Fertigungspräzision. Schnellausschaltung von Hand (über Bedienpult als Option)



Shaving extraction hoods and filter for edge scraper unit.

Absaughauben und Spänefilter des Ziehklingenaggregats.

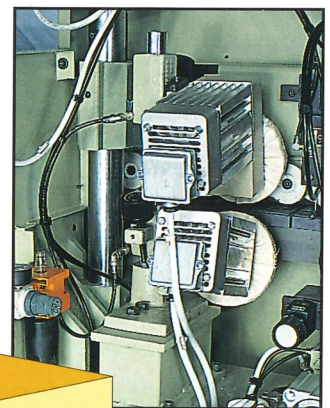
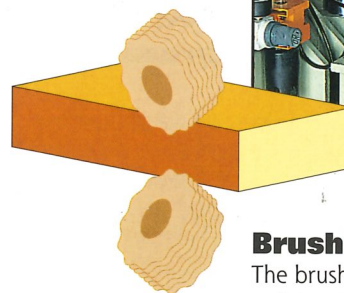
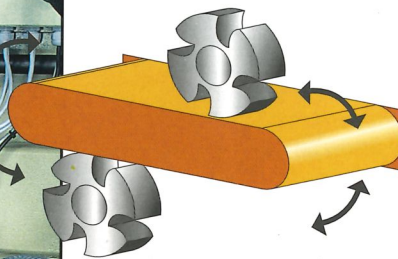


Rounding unit "Round"

Ensures the perfect rounding of panel corners. This is achieved automatically as the panel moves. It can also be used as a trimmer. The unit has 2 positions (optional) allowing for the machining width to be instantly altered from 0.4 mm to 3 mm.

Abrundaggregat "Round"

Zum Abrunden der Plattenkanten für perfekte Fertigbearbeitung. Die Bearbeitung wird automatisch bei durchlaufender Platte ausgeführt. Kann auch als Bündigfräsaggregat eingesetzt werden. Ein Bausatz mit 2 Positionen (Option) ermöglicht die sofortige Umrüstung von 0,4 mm Kante auf 3 mm Kante.

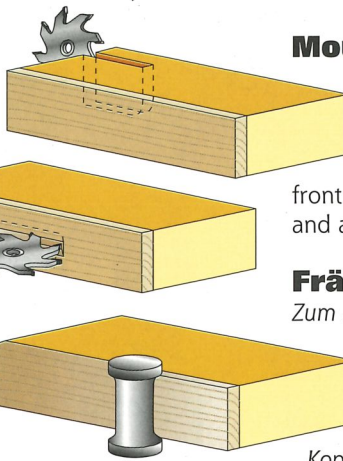
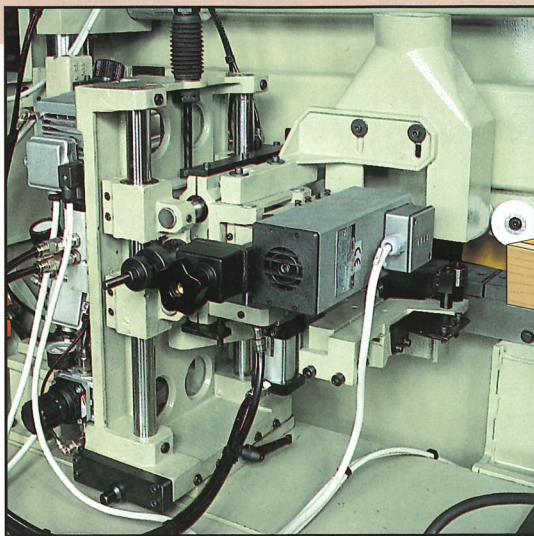


Brushing unit

The brushing unit cleans and polishes the edging perfectly by combining the brush action with the spraying of a humidifying liquid.

Schwabbelaggregat

Zum einwandfreien Polieren/Bürsten der Kante durch die Kombination von Bürsten und Sprühvorrichtung.



Moulding unit

For moulding of the wood strips and/or through or jump moulding. With a high frequency motor which can be tilted from 0 to 90 degrees, front and side copying guides and a digital position indicator.

Fräsaggregat

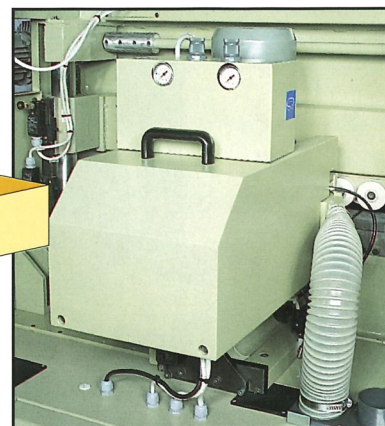
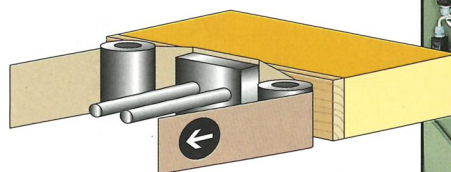
Zum Formfräsen von Massivholz bzw. für durchgehende oder getaktete Fräsarbeiten. Mit von 0 bis 90° schrägstellbarem Hochfrequenzmotor, frontseitigen und seitlichen Kopierscheiben sowie digitaler Positionsanzeige.

Belt sander

With an oscillating sanding belt (Length = 2700 mm) for sanding the flat surfaces; can be tilted from 0 to 5 degrees. Contact pressure can be pneumatically adjusted for optimum finishing quality. Fitted with digital indicator.

Bandschleifaggregat

Mit oszillierendem Schleifband (L=2700 mm) für ebene Oberflächen; von 0 bis 5° schwenkbar. Pneumatische Einstellung des Berührungsdrukkes für eine optimale Fertigungsqualität. Das Aggregat ist mit Digitalanzeige ausgestattet.

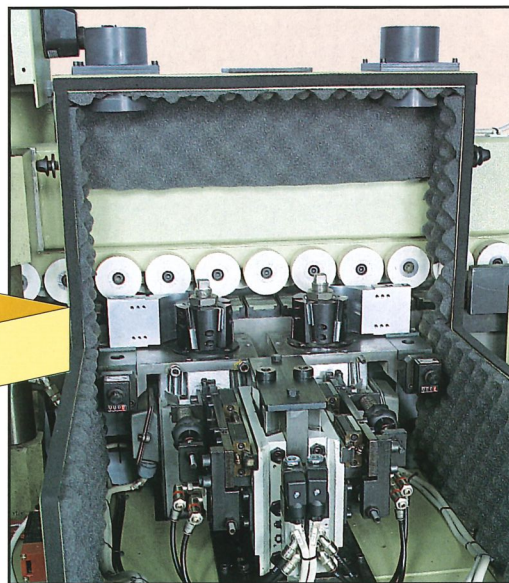
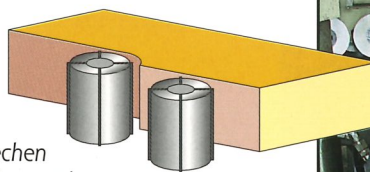


The new FR-T composition includes the RM-2 trimming and sizing unit

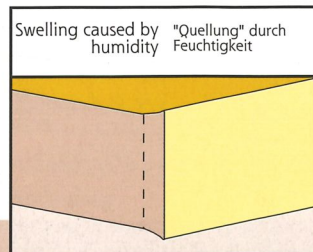
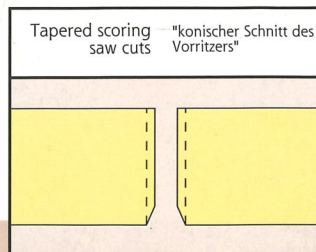
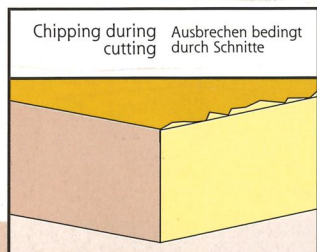
This trimming and sizing unit is positioned just before the gluing unit and has two high-frequency motors. Motor operation is timed to prevent chipping. The unit cuts the panel edge accurately, removing a uniform amount of material because of the two front copying paths and ensures a thin and uniform layer of glue.

Die neue Kombination FR-T umfaßt das Schleifaggregat RM-2

Vor der Anleimeinheit angeordnet und ausgerüstet mit zwei zeitgesteuerten Hochfrequenzmotoren, um Ausbrechen zu vermeiden. Dieses Aggregat schleift die Kante der Platte, mit stets genauer und konstanter Abtragung, dank der frontseitigen Kopiereinrichtungen und garantiert eine dünne und gleichmäßige Leimschicht.



The RM-2 trimming and sizing unit, eliminates the following problems:
Das Aggregat RM-2 beseitigt ohne weitere Arbeitsschritte die folgenden Probleme:



Technical specifications - Technische Daten

Panel thickness	mm 10 - 55
Plattenstärke	
Max. stock removal	mm ² 60
Maximale Abtragung	
Max. thickness removed	mm 2,0
Maximale Abtragungsstärke	
Power of each motor	KW 2,2
Leistung pro Motor	
Motor shaft diameter.	mm 30
Durchmesser Antriebswelle	
Copying paths	front type with shoes
Kopiereinrichtung	frontseitig mit Gleitschuh
Extractor outlet diameter	mm 80 x 2
Durchmesser Ansaugöffnungen	
Tool Z = 3 diameter-Durchmesser	mm 80
Werkzeuge Z=3 height/Höhe	mm 56
hole-Bohrung	mm 30

Numerical control

CNC-Steuerung



An even easier to use numeric control (optional on the F, FR and FR-T compositions)

- Provides data concerning the number of machined components, hours the machine has been in use, the length of edging applied, etc.
- Complete faults diagnostic and details at each stage.
- Enables machining changes to be effected without manual set-up of the machine.
- Store capacity up to 100 machining programmes, 8 of which with direct recall.
- Automatic start of the selected machining units.

• Bedienerfreundliche NC-Steuerung (Option bei Ausführungen F,FR,FR-T)

- Stellt Prozessdaten wie Ist-Stückzahl, Betriebsstunden der Maschine, verarbeitete Kantenlänge, usw. zur Verfügung.
- Komplette Diagnose mit Bedienerführung.
- Steuerung der Arbeitsaggregate bei Bearbeitungswechsel ohne Eingriffe an der Maschine
- Speicherung von 100 Bearbeitungsprogrammen (davon 8 Programmen direkt abrufbar)
- Automatischer Start der zur Bearbeitung ausgewählten Arbeitsaggregate.



Configurations to suit all needs

Zahlreiche Ausführungen für sämtliche Einsatzanforderungen

Pre-set configurations - Standardkombinationen

A	$\frac{1}{2}$						
C	$\frac{1}{2}$						
E							
F	$\frac{1}{2}$						
FR	$\frac{1}{2}$						
FR-T	$\frac{1}{2}$						

Variable configurations - Sonderkombinationen

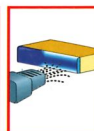
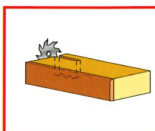
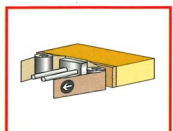
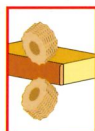
To better customise your machine

Zur individuellen Anpassung Ihrer Kantenleimmaschine

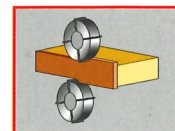
KS	$\frac{1}{2}$	1							
GS	$\frac{1}{2}$	1	1						
LS	$\frac{1}{2}$		1						

Machine heads available

Die verfügbaren Arbeitsaggregate

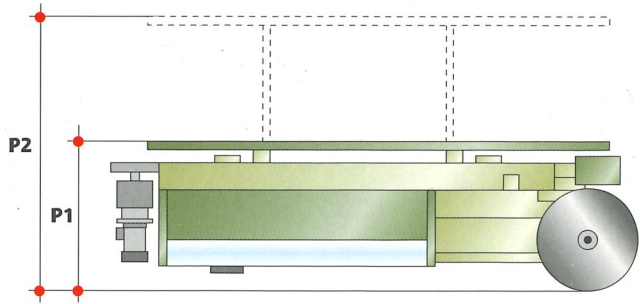
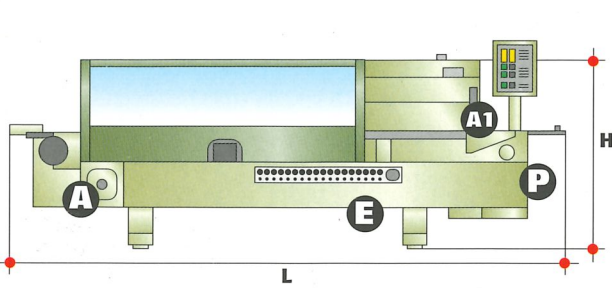


The heater is always placed after the brushes
Der Heißluftapparat ist immer nach den Bürsten angeordnet



Overlapping edge trimmer
Übereinanderliegende Bündigfräsaggregate

Overall dimensions - Abmessungen



- A** Extraction connection • Anschluß Absaugung
- A1** Extraction connection only on the FR-T • Anschluß Absaugung nur für FR-T
- P** Compressed air connection • Druckluftanschluß
- E** Electrical connection • Netzanschluß

		L	H	P1	P2
S 212 A-C-E	mm	4000	1490	1150	2150
S 212 F-KS	mm	4500			
S 212 FR	mm	5500			
S 212 GS-LS	mm	5000			
S 212 FR-T	mm	6000			



Safety, what you should expect.

Sicherheit: das können Sie verlangen

Where required, the machine is supplied with the following parts complying with the CE Mark directive:

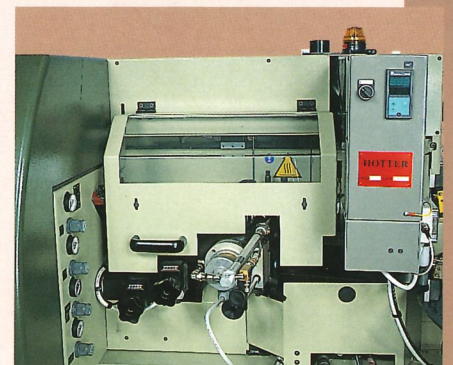
- Safety and warning messages and labels on the machine
- Instruction and maintenance manual
- Electrical emergency devices

- Electrical components and visual warning devices
- Guards for moving parts
- Workpiece ejection guard
- Interlocks and safety devices to prevent accidental or unauthorised access to hazardous areas.

Die Maschine wird (in den vorgesehenen Ländern) mit folgenden Teilen nach EG-VORSCHRIFTEN geliefert:

- Hinweisschilder an der Maschine
- Bedienungs- und Wartungsanleitung
- Elektrische Notausschalteinrichtungen.

- Elektrische Bauteile und Warneinrichtungen
- Schutzeinrichtungen gegen Gefahren durch bewegliche Teile
- Schutzeinrichtungen gegen Gefahren durch herausgeschleuderte Teile
- Absperr- und Sicherheitseinrichtungen zur



Guard on edge banding feeder complete with emergency microswitch.

Schutz auf dem Kantenmagazin mit Sicherheitsschalter.

NOISE / GERÄUSCH

Model Modell	Noise level to ISO/DIS 7960 standard Geräuschemission nach ISO/DIS 7960		Machining Bearbeitung
	Operator position LAeq [dB (A)] Arbeitsplatz LAeq [dB(A)]		
	Workpiece infeed Werkstückeinlauf	Workpiece outfeed Werkstückauslauf	
OLIMPIC S 212	85,5	86,2	Edge banding Kantenanleimen

Inverter with electronic motor brakes (for high-frequency motors).

Umrichter mit elektronischer Motorbremse (für Hochfrequenzmotoren).



Technical specifications - Technische Daten

Panel height	Plattenhöhe	mm 10 ÷ 55
Panel height with rounding unit	Plattenhöhe mit Abrundaggregat	mm 10 ÷ 45
Thickness of edge banding coils	Stärke der Rollenkanten	mm 0,4 ÷ 3
Max. thickness of edge banding strips	Max. Stärke der Streifenkanten	mm 12
Minimum width of panel with edge banding rolls	Min. Plattenbreite mit Rollenkanten	mm 55*/110
Minimum panel length (thin/solid edge band)	Min. Plattenlänge (Dünne Kante/Massivholz)	mm 140/200
Feed speed	Vorschubgeschwindigkeit	m/min. 12
Feed speed (on request)	Vorschubgeschwindigkeit (Option)	m/min. 12 18
Central extraction	Zentrale Absaughaube	Ø mm 150
FR-T extraction configuration	Absaugung für Kombination FR-T	Ø1x150 mm; 2x80 mm
Compressed air pressure	Luftdruck Pneumatikanlage	bar 6
Glue pot capacity	Fassungsvermögen Leimbehälter	kg. 2,5
Installed power on glue pot	Anschlußleistung für Leimbehälter	Kw 4,1

* on panels over 200 mm long. - bei mindestens 200 mm langen Platten

COMPOSITIONS / AUSSTATTUNGEN

		A	C	E	F	FR	FR-T
Total installed power (aprox.)	Anschlußleistung gesamt (ca.)	KW 8,6	KW 10,4	KW 9,1	KW 10,7	KW 11,2	KW 13,7
Compressed air consumption (aprox.)	Luftdruckverbrauch (ca.)	nl/min 75	nl/min 75	nl/min 225	nl/min 225	nl/min 265	nl/min 278
Air consumption, shaving extraction	Luftverbrauch für Späneabsaugung	m³/h 610	m³/h 1220	m³/h 1220	m³/h 1830	m³/h 2230	m³/h 3520
Weight (approx.)	Gewicht (ca.)	Kg 1580	Kg 1650	Kg 1650	Kg 1850	Kg 2200	Kg 2400

In this catalogue, machines are shown with options, the firm reserves the right to modify technical specifications without prior notice, provided that such modifications do not affect safety as per E.C. certification. In diesem Katalog sind die Maschinen mit Zonderzubehör dargestellt. Die Firma behält sich das Recht vor, die Daten und Maße ohne Verankündigung zu ändern, ohne dabei die durch EG-Bescheinigung Sicherheit zu beeinflussen.

Trim 60

Rounding unit
Abrundaggregat



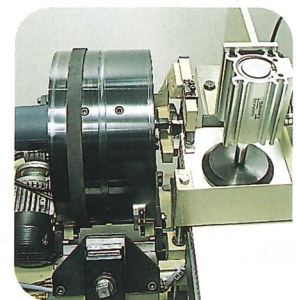
CE mark version
EG-Ausführung

Rapid work changeover Machining precision Schnelle Umrüstung und präzise Bearbeitung

- For rounding edges on: panels with thick edges; 2, 3 and 4 mm edging in PVC, ABS and solid wood; soft-formed and post-formed panels.
- Zum Abrunden der Ecken bei: Platten mit dicken Kanten, 2-3-4 mm (PVC/ABS und Massivholz); Softforming- und Postforming-Platten.



Digital mechanical indicator
Mechanische Digitalanzeige



Pneumatic panel hold-down
Pneumatische Plattenspannvorrichtung

TECHNICAL DATA / TECHNISCHE DATEN

Max. panel height with thin edge	Max. Plattenhöhe mit dünner Kante	h = mm	60
Max. panel shape radius	Max. Plattenformungsradius	50% thickness/Dicke	
Max. edge thickness	Max. Kantendicke	mm	4
Max. cutter diameter	Max. Fräserdurchmesser	mm	44 z = 3
Motor power	Motorleistung	KW	0,5
Speed	Drehzahl	rpm/UpM	27,000
Compressed air consumption	Druckluftverbrauch	NI/cycle-ziklus	2
Total installed power	Anschlußleistung gesamt	KW	1
Weight (approx.)	Gewicht ca.	kg	190
Overall dimensions	Platzbedarf		
- Max. height	- Max. Höhe	mm	1120
- Width	- Breite	mm	770
- Depth	- Tiefe	mm	720
- Noise level according to ISO/DIS 7960 (operator position)	Geräuschemission nach ISO/DIS 7960 (Arbeitsplatz)	LAeq [dB (A)]	79,4



SCM has been an active force in the woodworking machinery sector for more than 40 years and represents the nucleus of SCM Group which now has a total of 2000 employees, 16 associate companies, 11 factories and an export which accounts for 70% of its production. All this makes SCM one of the world's top producers of woodworking equipment.

SCM produces the widest range of tooling machines for secondary wood machining, from classical machines to CNC work centres, to high production automated systems for the machining of solid wood. All SCM machines are designed with the aid of CAD (computer aided design) systems and manufactured using the most modern machining and control technology. Specialized technicians all over the world are able to supply the most comprehensive technical assistance and services for SCM customers because full use is made of a system of remote computerised diagnostics and of a network of peripheral spare parts warehouses. SCM's customers can moreover rely upon the Customer Satisfaction Service recently installed as a reference point covering all their requirements. **SCM** can also utilize the internal structures of SCM Group such as **CSR-Study and Research Consortium** and **CSR Training Centre**. CSR-Study and Research Consortium uses advanced experimental and an acoustic instrumentation laboratory fitted with a semianechoic room. This ensures that all machines satisfy the strictest international standards in terms of safety, ergonomics and environmental hygiene. **CSR-Training Centre**, a highly regarded training school prepares qualified operators for woodworking machinery from all over the world.

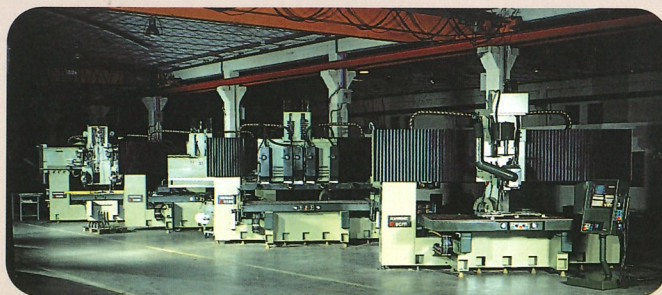
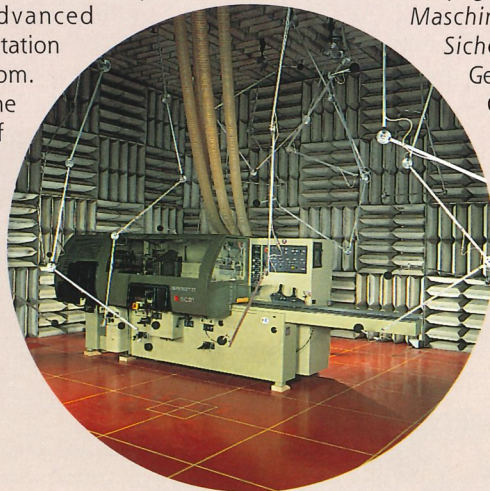
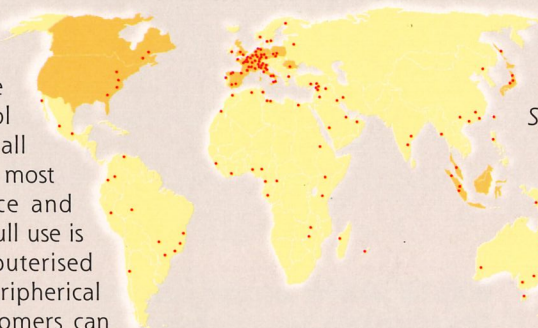
SCM ist seit über 40 Jahren als Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen tätig und bildet gleichzeitig den historischen Kern der gleichnamigen Gruppe. Diese gehört mit 2000 Beschäftigten, 16 angeschlossenen Firmen, 11 Produktionsstätten und einem Exportanteil von 70 % seiner Gesamtproduktion zu den weltgrößten Herstellern der Branche. **SCM** produziert die größte Palette von Werkzeugmaschinen für die Weiterverarbeitung von Holz.

Die Konstruktion aller Maschinen erfolgt mit Hilfe von CAD-Systemen und die Produktion mit modernster Fertigungs- und Steuerungstechnik.

In der ganzen Welt sorgen spezialisierte SCM-Techniker für einen kompletten Kundendienst, der auch ein Ferndiagnose-System über Computer und ein engmaschiges Netz von Ersatzteile Außenlagern umfaßt.

SCM-Kunden können nunmehr auch auf den kürzlich eingerichteten Service "Zufriedene Kunden" zählen: Ein fester Ansprechpartner bei allen Belangen.

SCM kann auch von konzerneigenen Strukturen Gebrauch machen : **CSR - Consorzio Studi e Ricerche** und **CSR Training Centre**. Das CSR - Consorzio Studi e Ricerche verfügt über modernste Versuchseinrichtungen und ein Lärmforschungslabor mit nahezu schalltotem Raum zur Geräuschpegeluntersuchung. Dadurch erfüllen sämtliche Maschinen auch die strengsten internationalen Sicherheits-, Ergonomie- und Umwelt- sowie Gesundheitsschutzvorschriften. Das CSR Training Centre ist eine Berufsschule zur Ausbildung von Fachleuten für die Holzindustrie aus aller Welt.





SCM GROUP spa - SCM

Via Casale, 450

47827 Villa Verucchio (RN) - Italia

Tel. 0541/674111 - Fax 0541/674274

E-mail: scm@woodwork.it