

# 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



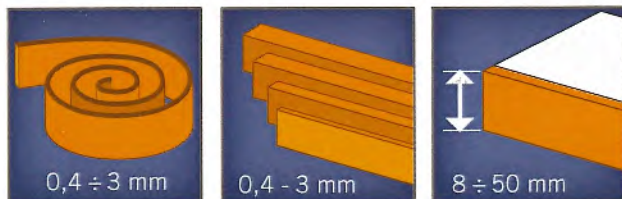
**olimpic k 130**  
**olimpic k 260 evo**

AUTOMATISCHE KOMPAKTE  
KANTENANLEIMMASCHINE  
Der Ausgangspunkt für eine  
professionelle Kantenbearbeitung



K 260 EVO - T

**OLIMPIC K 130**



**OLIMPIC K 260 EVO**







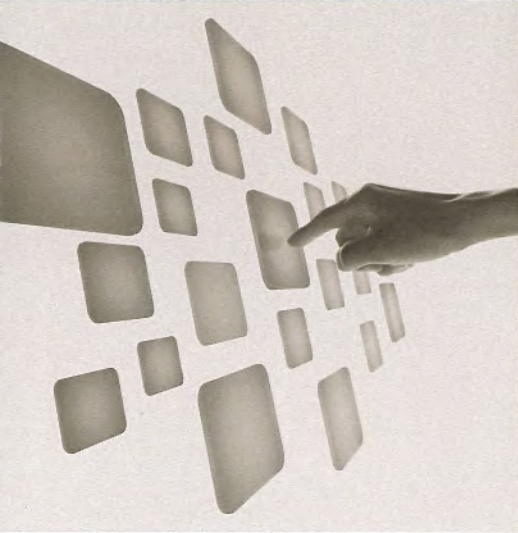
Technologisch  
hochwertig und  
innovativ



Praktisch  
und funktionell



Vielseitig und  
leistungsfähig





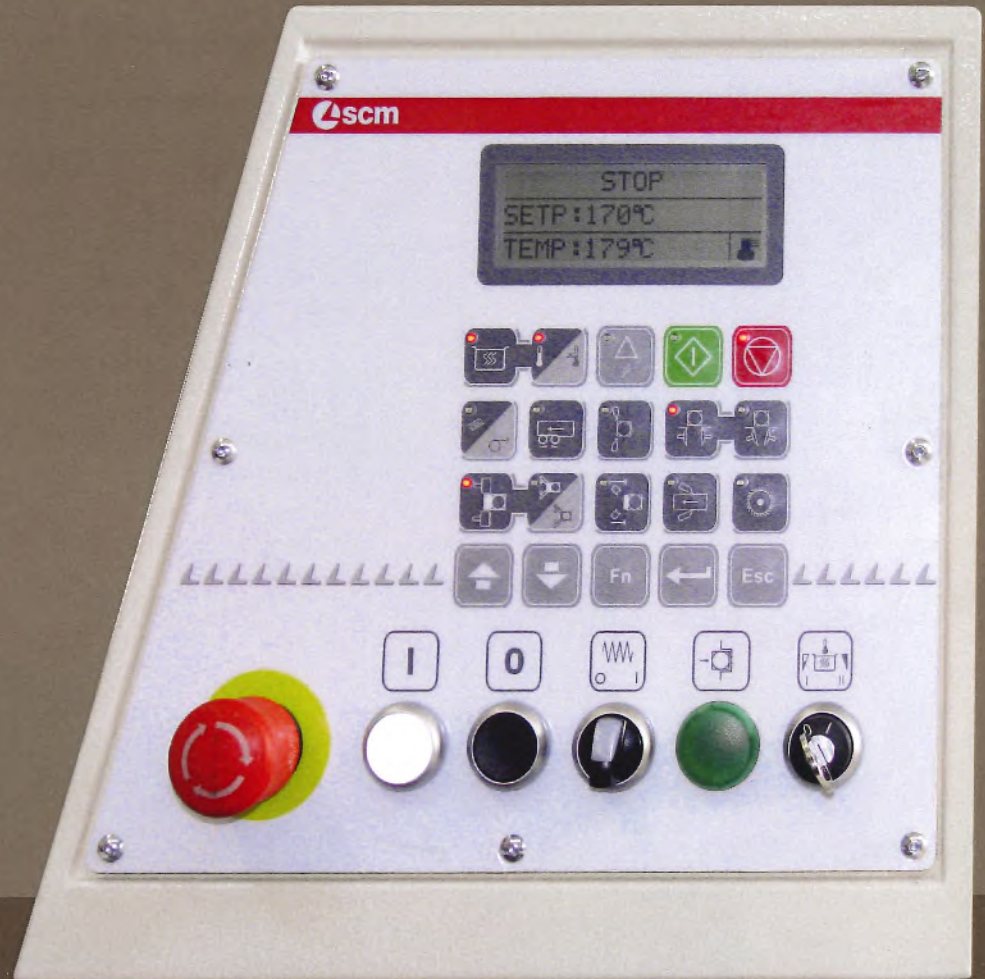


Technologisch  
hochwertig und  
innovativ

## TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN AUF HÖCHSTEM NIVEAU

### ORION ONE PLUS STEUERUNG

- Einfache und intuitive Steuerung für eine fehlerfreie Bedienung der Maschine

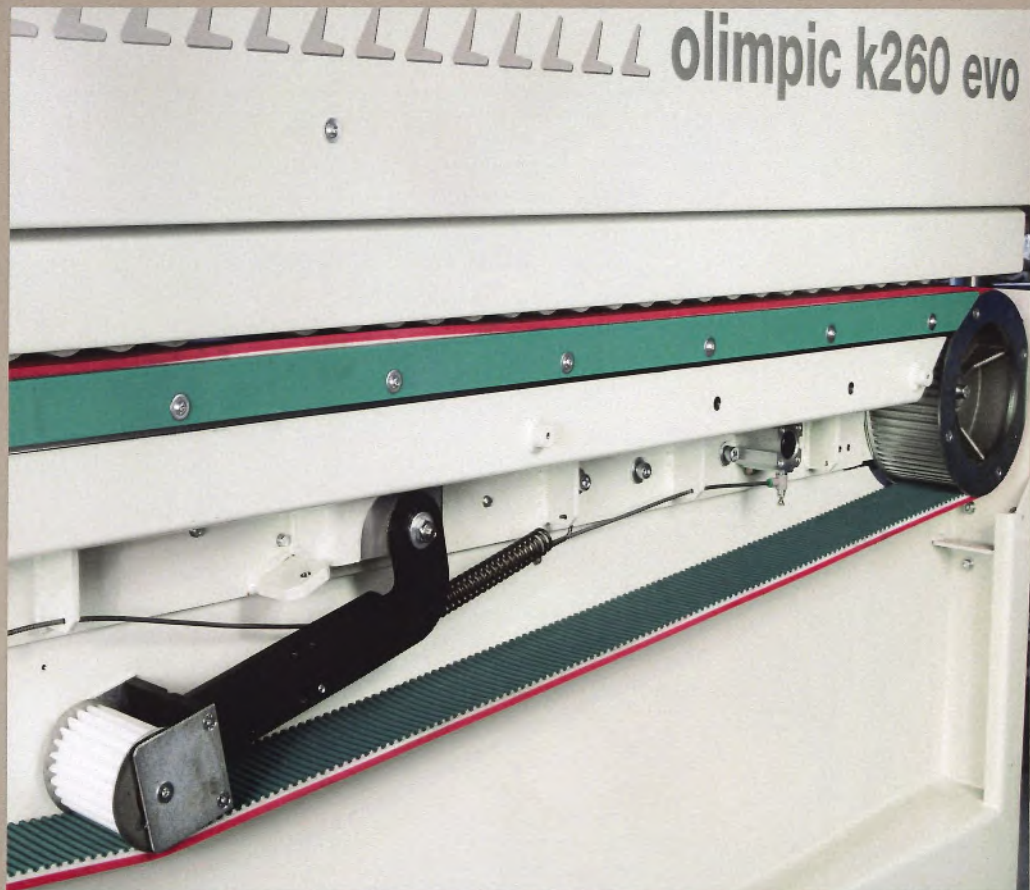




VORSCHUBSYSTEM: FÜR EINE  
PERFEKTE ENDVERARBEITUNG  
ENTWICKELT

- ▶ 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



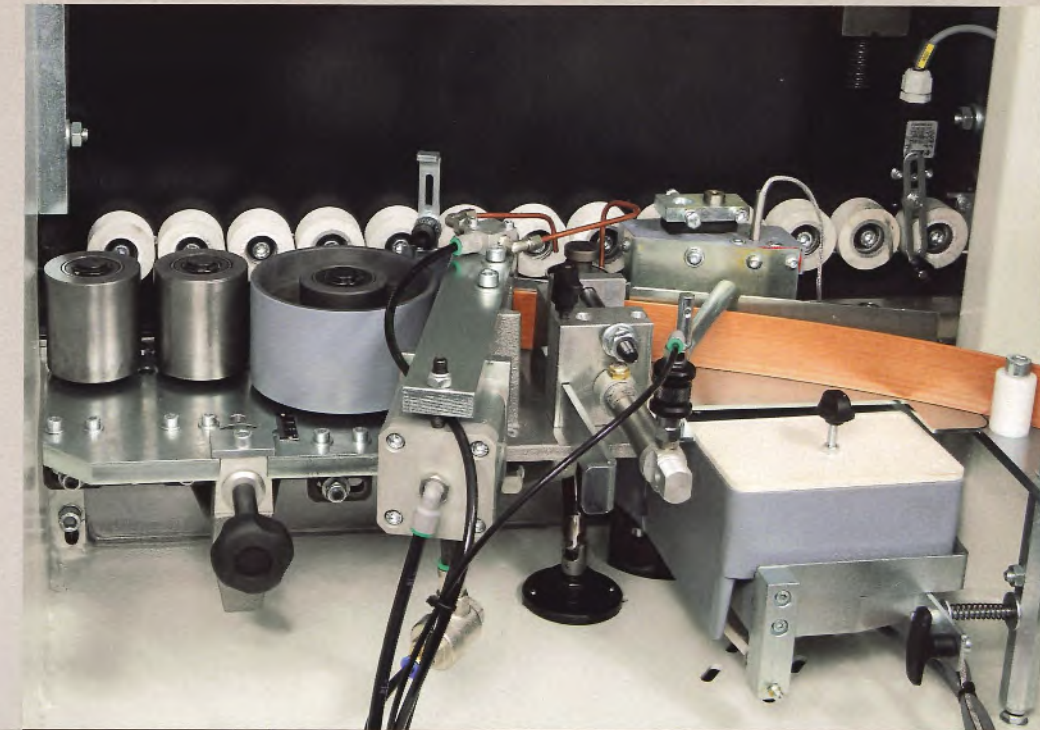
EINE OPTIMALE KANTENBEARBEITUNG  
DAS SICH JEDER LEISTEN KANN



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



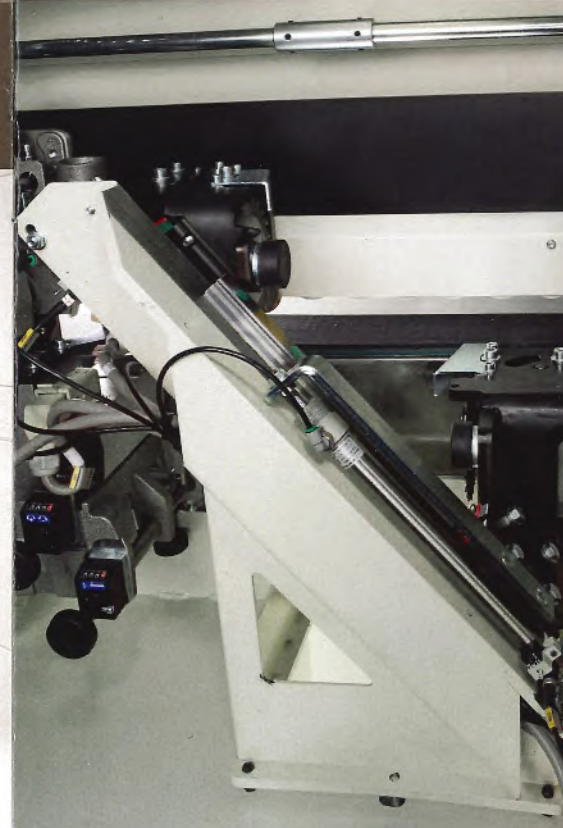
Leimaggregat VC-V

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)



Kappaggregat K-2/F



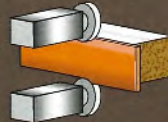
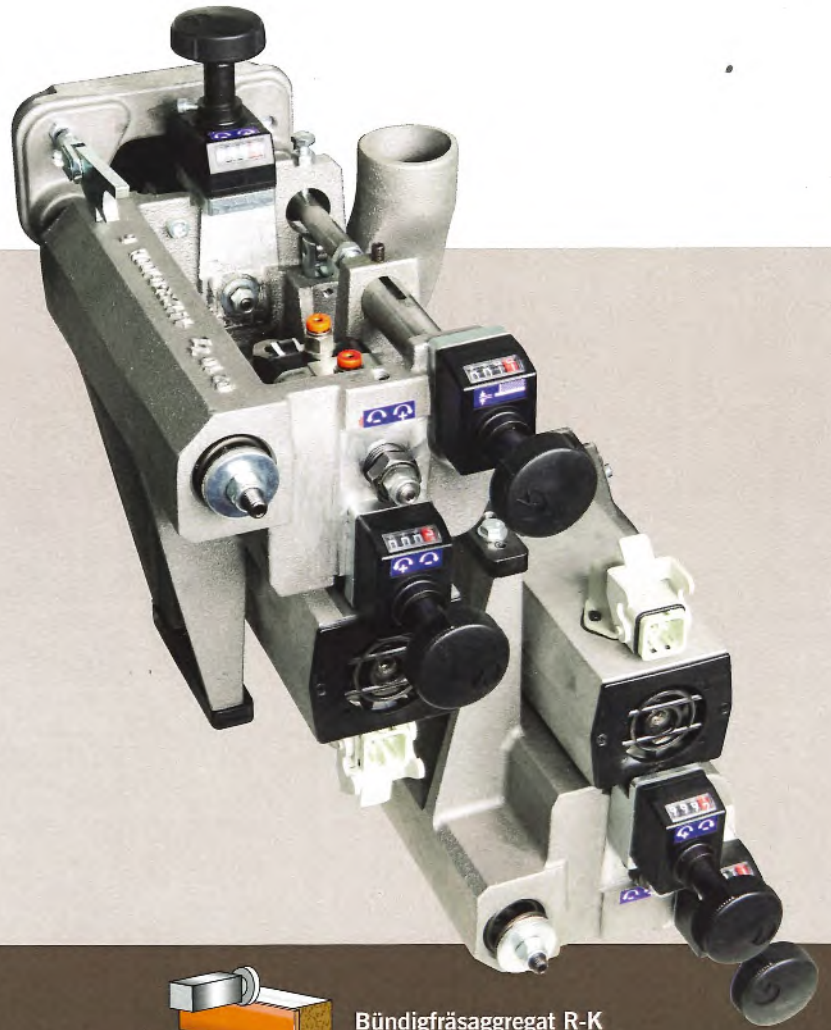




Praktisch  
und funktionell

### 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

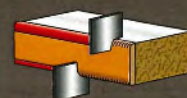


Bündigfräsaggregat R-K



### ZIEHKLINGENAGGREGAT RAS-V (Option)

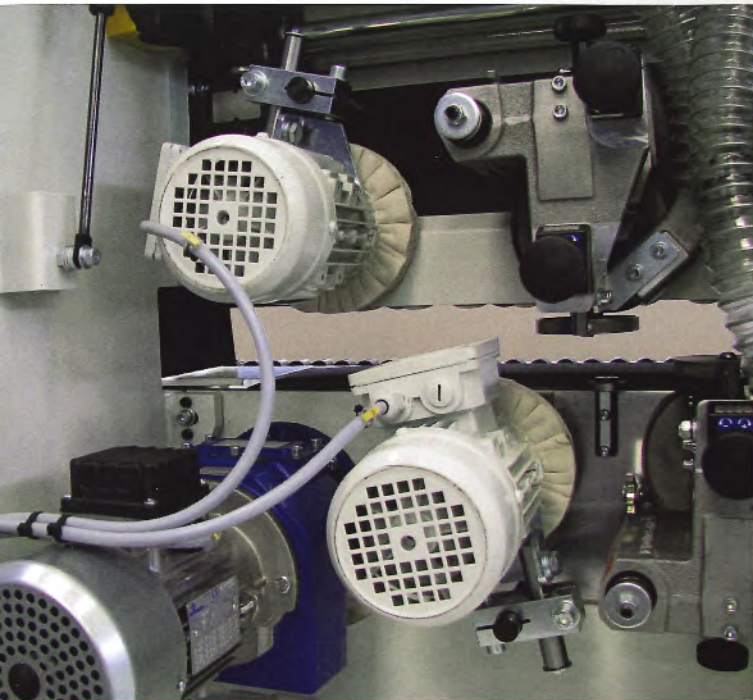
- ▶ Perfekte Endbearbeitung von Radiuskanten aus PVC/ABS dank des Hochleistungsabsaugsystems und der robusten vibrationsarmen Struktur



Ziehklingenaggregat RAS-V



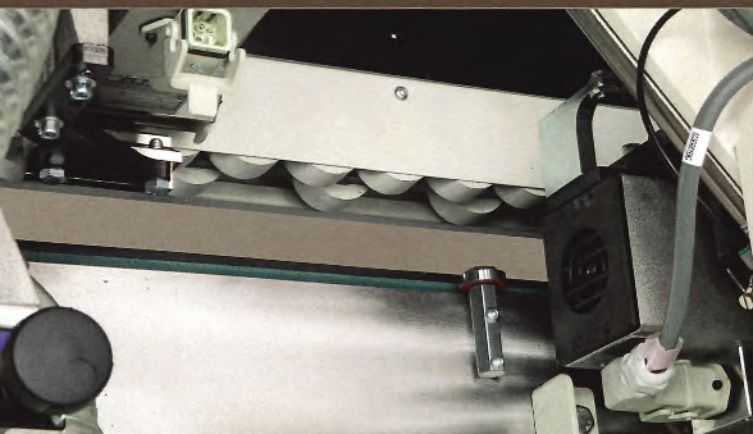
# EINE OPTIMALE KANTENBEARBEITUNG DAS SICH JEDER LEISTEN KANN



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

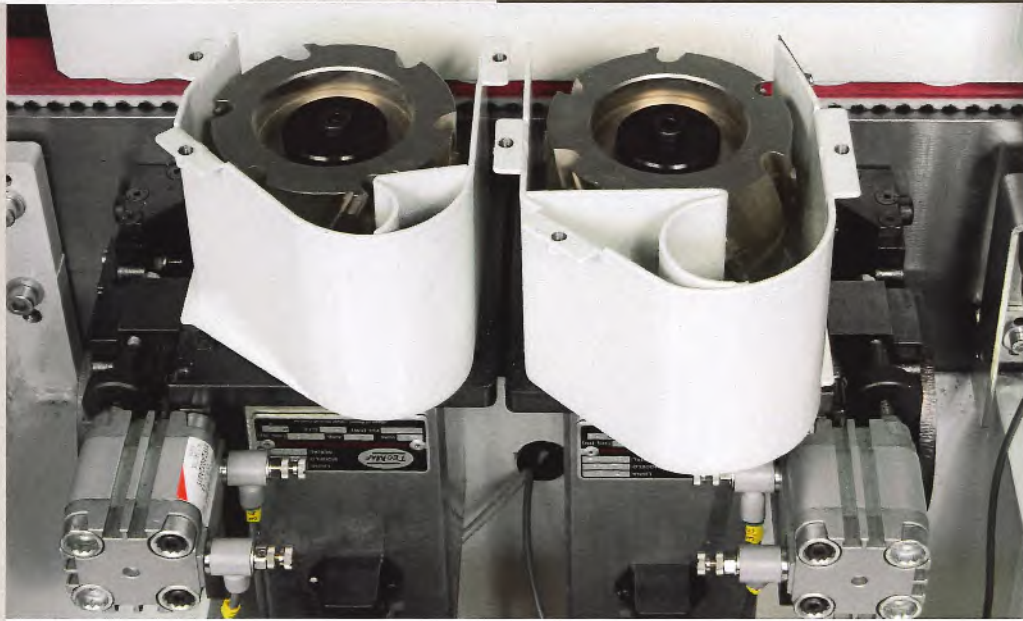


**Vielseitig und  
leistungsfähig**



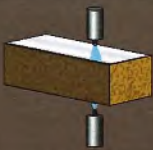
**ANTIHAFTMITTEL  
SPRÜHAGGREGAT AAR (Option)**

- ▶ 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



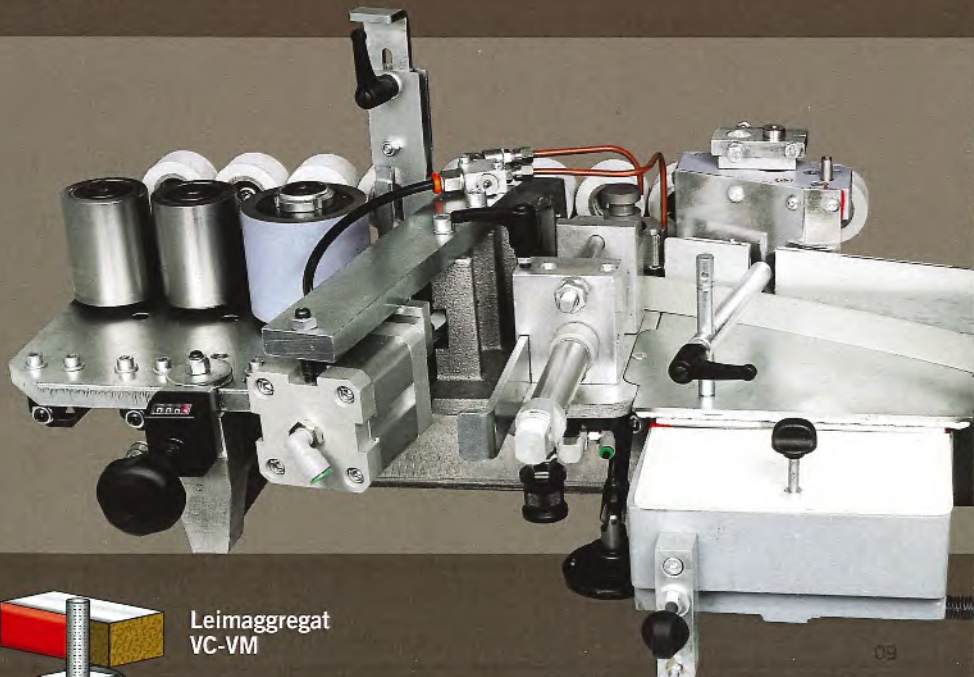
**Antihafmittel  
Sprühaggregat AAR**



**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



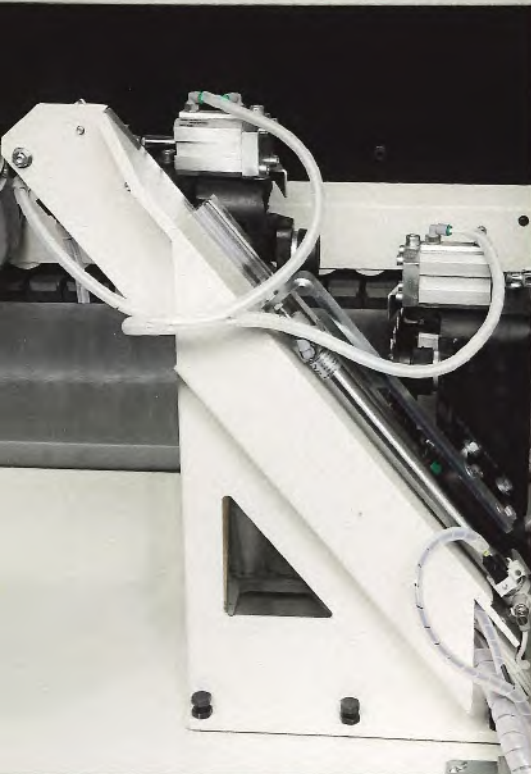
**Leimaggregat  
VC-VM**





**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

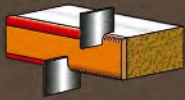




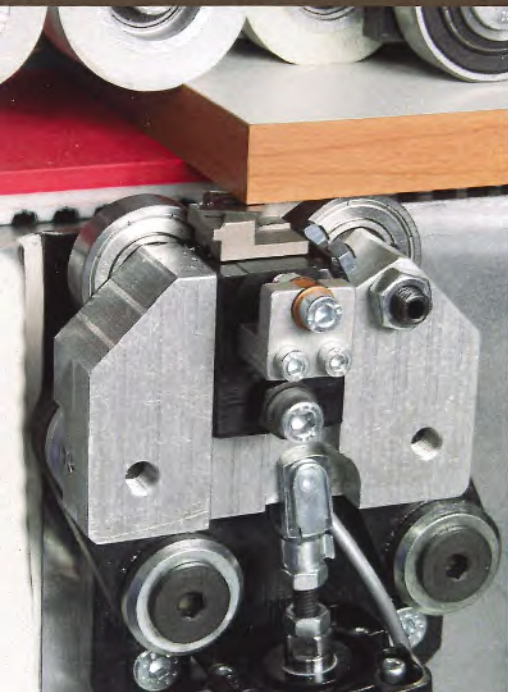


### ZIEHKLINGENAGGREGAT RAS-V (Option)

- ▶ **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

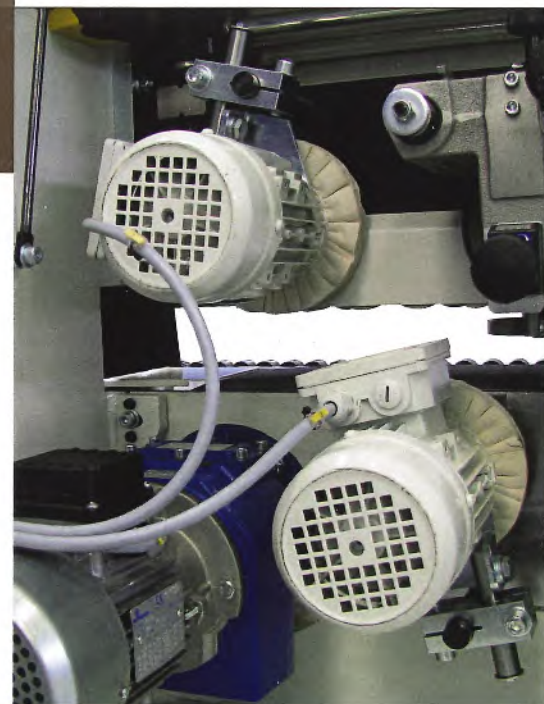


### ◀ FLÄCHENZIEHKLINGE RC-V (Option)

- ▶ 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

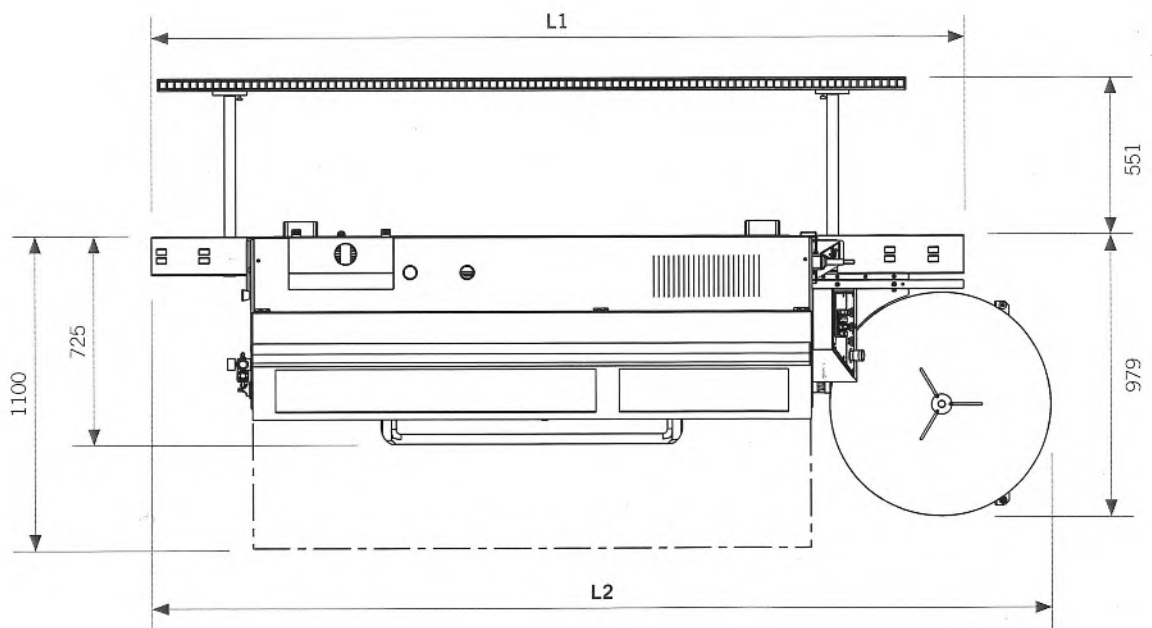
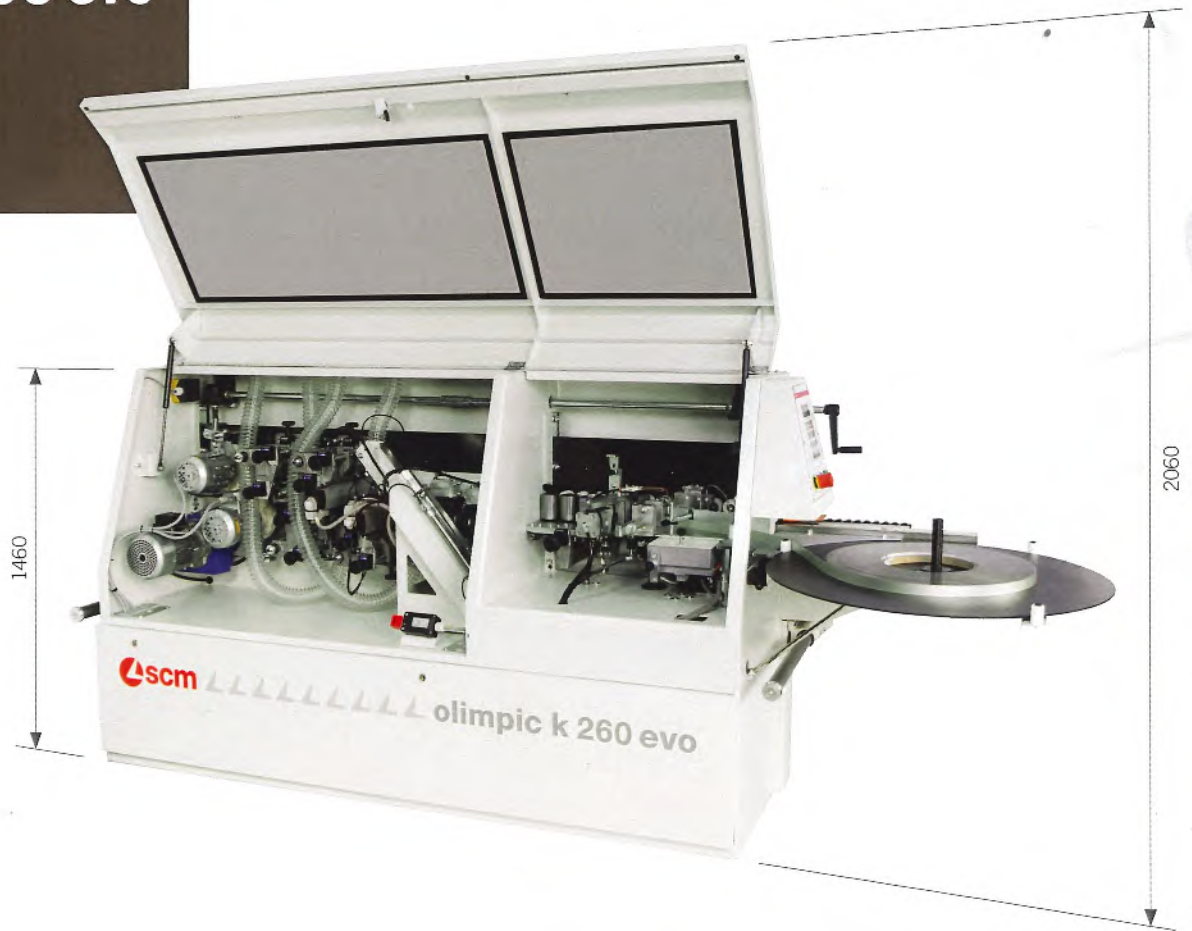


Bürstenaggregat  
SP-V



# 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		<b>k 130</b>	<b>k 260 evo</b>
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) <sub>re,1pW</sub> - [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](http://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