

solution

Automatische einseitige Kantenanleimmaschinen

scmsolution

Die effektiven und qualitativ hochwertigen Lösungen für alle Anwendungsbereiche



solution xd

- Hohe Produktivität mit Eckenabrunden bis 30 m/min Vorschubgeschwindigkeit
- Technologien für die Optimierung der Leimfuge



solution md

- Vorschubgeschwindigkeiten bis 25 m/min
- Bearbeitung von Kanten bis zu 22 mm und Kanten mit 3 verschiedenen Radien



| SOLUTION XD
Seite 04



| SOLUTION MD
Seite 06

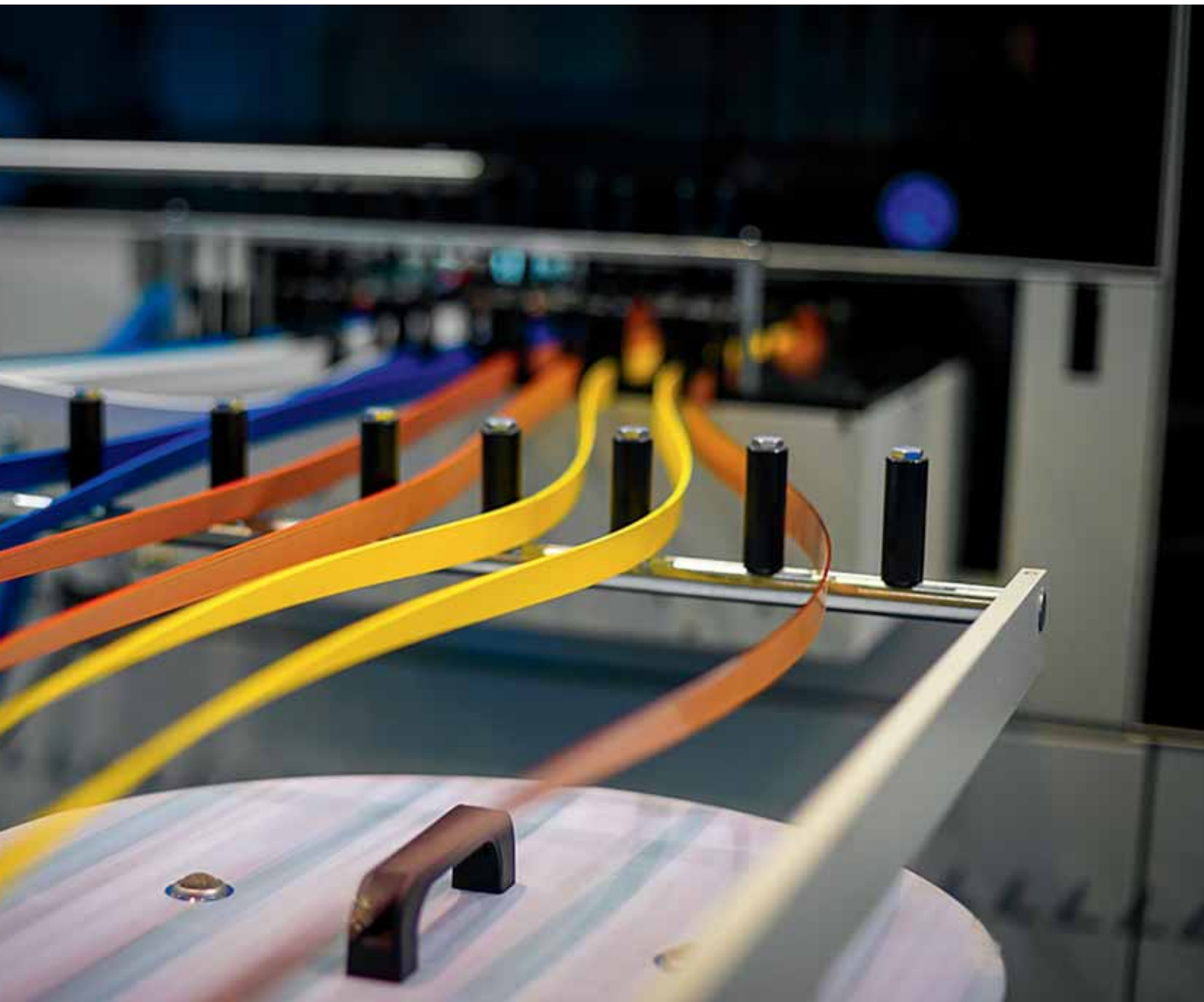


| EASY ORDER AZ



solution

easy order



EVOLUTION SSB/SB

EVOLUTION C

EVOLUTION 60

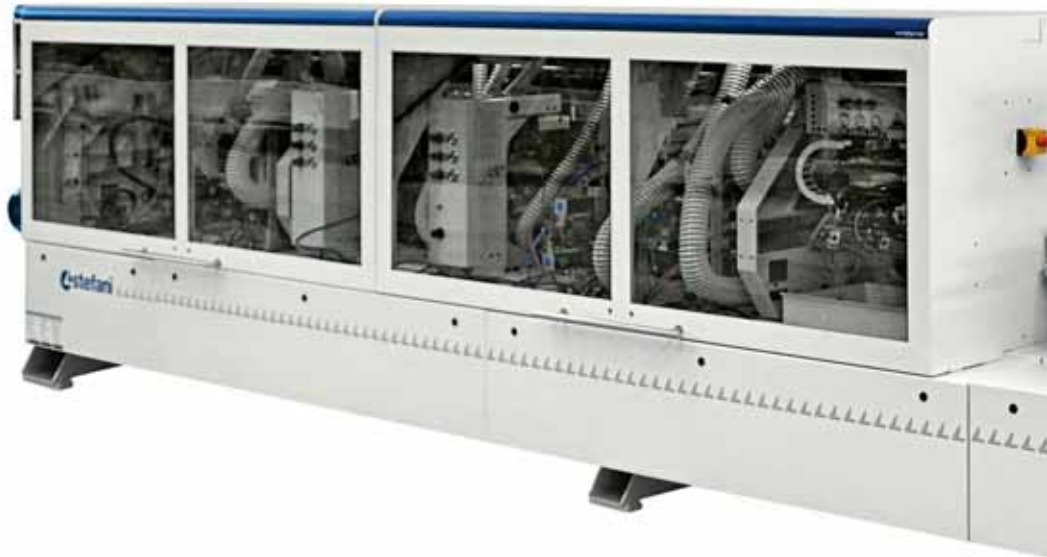
EVOLUTION ONE

EVOLUTION
POSTFORMING



evolution

solution xd



SOLUTION XD

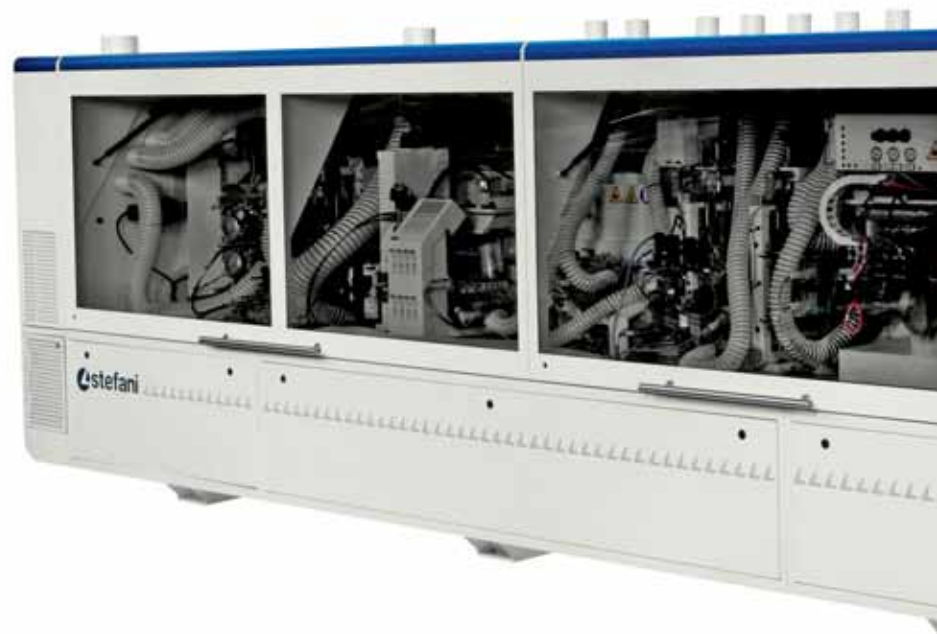
Max. Vorschubgeschwindigkeit	m/min	25 (30)*
Kantenstärke	mm	22
Plattenstärke	mm	8 – 60
Betriebsdruckluft	bar	6

* je nach Maschinenausstattung

Geeignet für die industrielle Herstellung von standardisierten und spezialisierten Serien, mit Stückzahlen, die über den täglichen Einschichtbetrieb hinausgehen. Die Vielseitigkeit der Bearbeitungsaggregate und die Grundmaschinen bis zu 9 Metern Länge ermöglichen es, jeder Anforderung auf kostengünstige Weise zu begegnen, wobei die Bearbeitungsqualität, die Leistungsanforderungen, und die gewünschte Flexibilität individuell berücksichtigt werden können.



solution md



SOLUTION MD

Plattenstärke	mm	10 - 60
Kantenstärke	mm	0,4 - 15 (22 Option*)
Vorschubgeschwindigkeit	mm	22*-25*
Betriebsdruckluft	bar	6

* je nach Maschinenausstattung

Vielseitig und produktiv mit automatisierten Arbeitsaggregaten und Vorschubgeschwindigkeiten bis 25 m/min. Die perfekte Kantenanleimmaschine für Betriebe, deren laufende Produktionsaufgaben verschiedenartige Platten- und Kantenmaterialien sind.



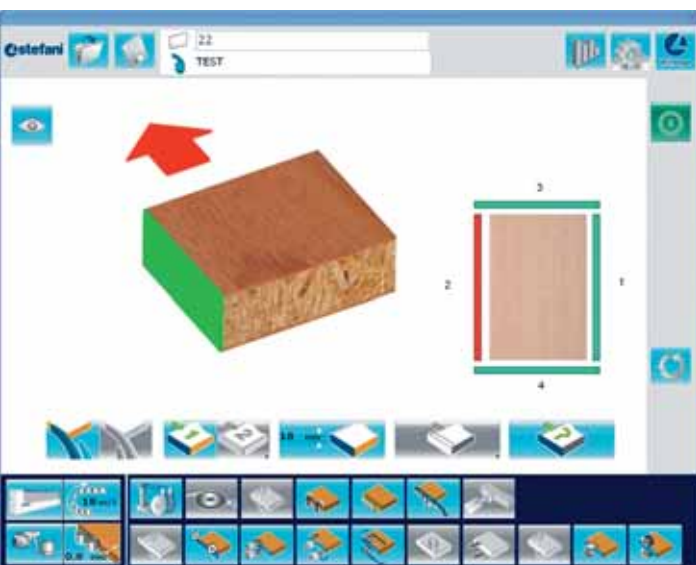
solution

Software



STAR TOUCH-STEUERUNG: EINSATZ DER MASCHINE DURCH EINFACHES ANTIPPEN

Fehlerfreie Bedienung über Touchscreen mit individuell gestalteter Optik. Für die bedienergeführte Auswahl der Hauptfunktionen.
md



E-TOUCH: EINFACHE PLANUNG IHRER PRODUKTION DURCH DIE VORGABE "WAS PRODUZIERT WERDEN SOLL" UND NICHT "WIE PRODUZIERT WERDEN SOLL"

- 3D-Vorschau des Werkstücks mit der Möglichkeit 360° zu schwenken.
- Flexible Bearbeitung Losgröße 1 mit Programmwechsel entsprechend der Stückliste /des Barcodes ohne Maschinenleerfahrt mit geringem Werkstückabstand.
- Anzeige der korrekten Einschubseite durch die SIDE FINDER-Applikation
- Gut lesbare Benutzerschnittstelle mit 17" Touchscreen

xd



FERNWARTUNG

Internetverbindung zwischen dem Maschinen-PC und dem Supportcenter für die Wartung der Maschine.

SAVEENERGY: GERINGERER VERBRAUCH =GERINGERE KOSTEN

Mit dem Energiesparpaket den jährlichen Energieverbrauch um bis zu 10% senken.



solution

Struktur der Maschine



GRUNDMASCHINE:
ABSOLUT SCHWINGUNGSFREI
Hochstabile Monoblock-Stahlkonstruktion.

OBERDRUCK: STABIL GEFÜHRTE WERKSTÜCKE



Für bis zu 55 mm schmale Platten geeigneter
Rollenandruck.
md



Für Platten mit empfindlichen Beschichtungen
geeigneter Riemenandruck.



GESTEUERTE PLATTENZUFÜHRUNG

Die Ausstattung mit automatisierter
Zuführung integriert die
Kantenleimmaschine in die vor- und
nachgeschaltete Steuerung bis hin zur
Unternehmenslogistik.

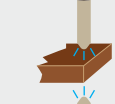
Platteneinschubhilfe für
Schmalteile mit großen
Längsabmessungen.
xd



solution

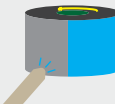
Arbeitsaggregate

ZUSATZEINRICHTUNGEN FÜR DIE SCHONENDE OBERFLÄCHENBEHANDLUNG



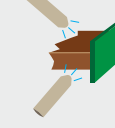
Antihaftmittel AAR

Verhindert Leimrückstände auf der Plattenober- und -unterseite



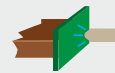
Antihaftmittel für Andruckrolle

Verhindert Leimrückstände auf der ersten Andruckrolle
xd



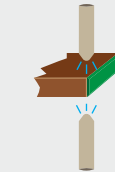
Kühlvorrichtung ASR

Verhindert Leimrückstände auf den Werkzeugen



Sprühsysteme für empfindliche Kanten

Zum Schutz von empfindlichen Kanten oder Werkstücken mit Schutzfolie



Sprühsysteme für die Kantenfeinbearbeitung

Feinbearbeitung von farbigen Kunststoffkanten durch Polieren mit dem Bürstenaggregat

AAR



VORFRÄSAGGREGAT FÜR EINE PERFERTE VORBEREITUNG DER LEIMANGABE

Großdimensionierte Werkzeuge (100 mm Durchmesser) erzielen optimale Oberflächen für die Aufbringung des Kantenmaterials.

- Schwingungsfreie Bearbeitung mit Hydro-Lock-Werkzeugen (*xd*)
- Optimierte Absaugung "ED-SYSTEM" bei Diamantwerkzeugen.

edsystem

RTE
md





LEIMAGGREGAT: PERFEKTE KANTENVERLEIMUNG

Die Neuentwicklungen PU BOX L und Airfusion ermöglichen die perfekte Verbindung von Platten- mit dem Kantenmaterial auf höchstem Qualitätsniveau.

VC 600



SGP LEIMBEHÄLTER: HERVORRAGENDE LEIMQUALITÄT

mit der mit spezieller Rändelung mit variablem Abstand ausgestatteten Leimwalze und perfekte Dosierung auf allen Plattentypen. Verwendung von EVA- und Polyurethanklebstoff: Schneller und einfacher Leimwechselfvorgang auch dank der speziellen Plasma-Antihaftbeschichtung der Leimwalze.



PU BOX L: LEIMSYSTEM MIT OPTIMIERTER LEIMAUFRAGSMENGE

Integrierter Vorschmelzer für Polyurethanleime in 2 kg Patronen. Hohe Vielseitigkeit mit der Möglichkeit von flexiblem Wechsel mit EVA Leim.

Düse für den Leimauftrag auf die Plattenkante.



KANTENMAGAZIN FÜR BIS ZU 6 ROLLEN

Magazine für die Aufnahme von bis zu 6 Kanten mit automatischem Wechsel bei Rollenende oder neuer Farbe.

Senkrechtes Kantenmagazin für 6 Rollen
xd



solution

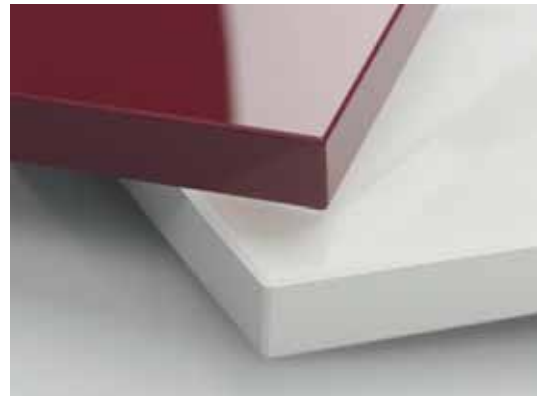
Arbeitsaggregate

AirFusion by scm group

Wirklich **außergewöhnlich** ist die **Qualität der Endbearbeitung**, die man mit AirFusion erreichen kann – hier werden Kanten ohne Leim oder Klebstoffe aufgebracht, **ohne dass die Verbindung zwischen Kante und Platte zu sehen ist**. Sehr heiße und unter Druck stehende Luft wird auf eine spezielle Kante geleitet, und eine Beschichtung dieser Kante mit der Platte verschmolzen. Somit wird kein Leim mehr benötigt.

Die extrem vielseitige AirFusion-Technik ist **mit herkömmlichen Anleimaggregaten kompatibel und perfekt integrierbar**, sie ist für die gesamte Produktpalette der Kantenanleimmaschinen der SCM-GRUPPE erhältlich.

AirFusion kann in verschiedenen Leistungsstufen für Geschwindigkeit bis zu 25 m/min eingesetzt werden.



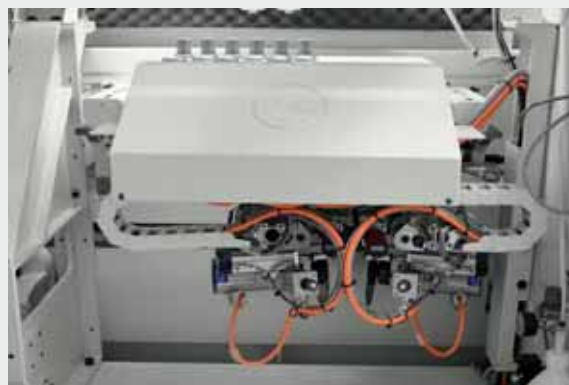
*Copyright REHAU AG +CO

KAPPAGGREGAT: STETS PERFEKT GEKAPPT

Präzise und zuverlässige Abläufe im Kappaggregat garantieren ein perfektes Schnittergebnis. Vorschubgeschwindigkeit bis 30 m/min.



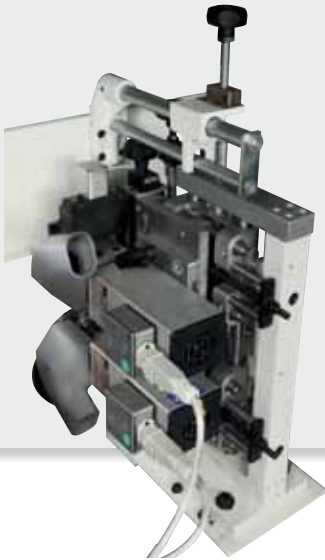
K/SEL
md



YU/SP-750

BÜNDIGFRÄSAGGREGAT: VOR- UND FEINBEARBEITUNG DER KANTENÜBERSTÄNDE

Bündigfräsen von Massivholzkanten oder Vorfräsen der überstehenden Dünnkante.



RSP
md



R-E
Bewegungen auf
Kugelumlaufspindeln
xd

FASE- UND RADIUSFRÄSAGGREGAT: VIELSEITIGE FEINBEARBEITUNG

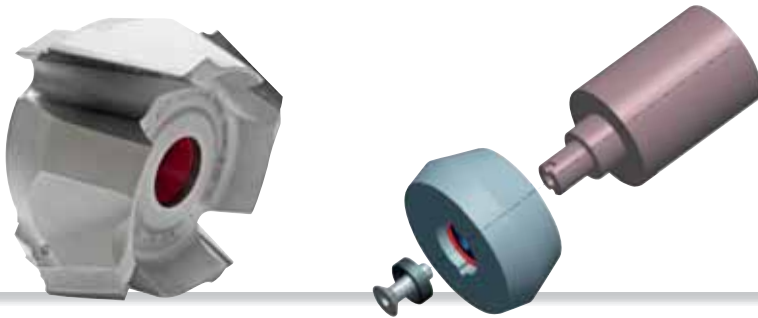
Schwingungsfreie, solide Konstruktion für perfekte Kantenbearbeitung. Geringe Umstellzeiten durch individuell abgestimmte Automatisierungspakete.



RI/S
md

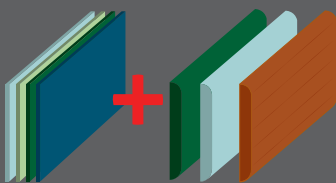


RSU-E
Kaum Plattenkontakt dank
der Bewegungen auf
Kugelumlaufslagern.
xd



Schwingungsfrei und sofortiger
Werkzeugaustausch dank der neuen
Schnittstelle mit NULL Spiel.
xd

AUTOMATIONSPAKETE



Beliebig viele Dünnkanten + 3 Radien zur Wahl



TWINFEELER
Kompromisslose
Feinbearbeitung durch
Tastrolle + versetzte
Vortastrolle für
hohe Geschwindigkeiten.
xd

solution

Arbeitsaggregate

ABRUNDAGGREGATE MIT 2 MOTOREN

Qualitativ hochwertige Feinbearbeitung für unterschiedliche Designs, die entsprechend zur Auswahl für das Fase- Radius oder Bündigfräsen der Platte zur Verfügung stehen.



ROUND/SK – 18 m/min

Komplette Plattenbearbeitung dank der Duplexfunktion von Fase- Radius und Bündigfräsen.

md

ABRUNDAGGREGATE MIT 4 MOTOREN

Hohe Leistungsreserven und universell einsetzbar im 4-Motorendesign, speziell für die Bearbeitung von Massivholz.



ROUND 4M – 22 m/min

Profilieren und Bündigfräsen von Holzkanten sowie Platten mit unterschiedlichen Profilen und Radien.

md



ROUND 4 – BIS ZU 30 m/min

Sehr hohe Produktivität für die unterschiedlichsten Profile, Radien und Materialien.

xd

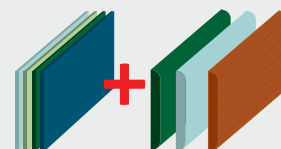
AUTOMATIONSPAKETE



MULTIEDGE 2R
xd



MULTIEDGE 3R
xd



Flexibler Werkzeugeinsatz
für beliebig viele
Dünnkanten + 3 Radien.

ZUSÄTZLICHE LÖSUNGEN



AUTOMATISCHE MIKRO STEUERUNG "AFS" FÜR
Für die perfekte Feinbearbeitung selbst bei schwierigem Einsatz (abgenutzte Werkzeuge oder Platten mit Folienbeschichtung)
(Patent der Scm Group)
xd

Optimierte Späneentsorgung
durch Werkzeuge mit ED-SYSTEM



CNC-gesteuerte
seitliche Positionierung
von Taster/Werkzeug
xd

Verbindungs-
kit
Werkzeug/Motor
"ZERO LOCK"
xd



solution

Arbeitsaggregate

RADIUSZIEHKLINGENAGGREGAT: PRÄZISE RESULTATE BEI KUNSTSTOFFKANTEN

Exzellente Feinbearbeitung von allen Kunststoffkanten durch Abziehen der gefrästen Kante.



RAS 1000

Schneller und einfacher Wechsel des Werkzeugträgers inklusive der schwenkbaren Tastrollen.
md

RAS/S 2P

Automatische pneumatische Umstellung auf die zu bearbeiteten Radien.
md



RCS-E

Besonders empfehlenswert bei empfindlichen Materialien. Kaum Plattenkontakt dank der linearen Bewegungen auf Kugelumlaufspindeln.
xd



Auch für die Bearbeitung von Platten mit Folienbeschichtung.

Hohe Bearbeitungsqualität bei hohen Geschwindigkeiten durch versetzte Tastrollen.

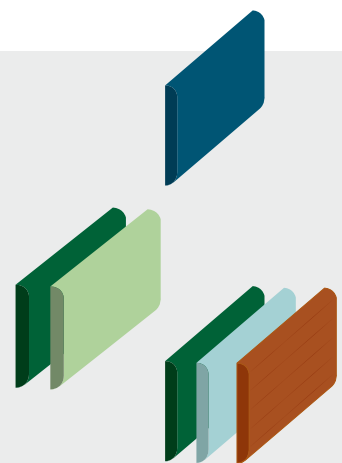
AUTOMATIONSPAKETE



Ziehklängenaggregat
2 Radien



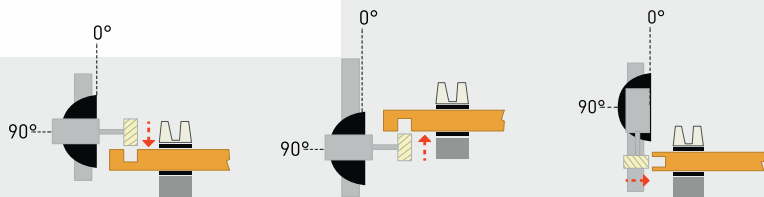
Ziehklängenaggregat
3 Radien



Für den automatischen
Werkzeugwechsel.



FRÄSAGGREGAT U:
DURCHGEHENDE ODER
UNTERBROCHENE FRÄSARBEITENG
auf der Ober- oder Unterseite der
Platte, sowie stirnseitig. Aggregat
mit senkrechten und waagrechten
Tastrollen.



SCHLEIFAGGREGAT
Zum Feinschliff von Kanten aus
Furnieren oder Massivholz.



FLACHZIEHKLINGE
Entfernt mögliche
Leimrückstände beidseitig
der Leimfuge.
Optimales Abtasten mit 2
Lagern.



BÜRSTENAGGREGAT
Für die Reinigung der
Platten und das Polieren
von Kunststoffkanten.
xd



AGGREGAT ZUR
AUFFRISCHUNG
DER KANTE
Für die Endbear-
beitung der
Kunststoffkanten.
xd

solution

Arbeitsaggregate

NESTING-BEARBEITUNG

Tastrollen mit 3 schwenkbaren Auflagepunkten (als optionale Ausstattung für das Bündigfräsaggregat und das Ziehklängenaggregat) oder der Standardtastrolle mit Nesting Lock-Einrichtung für Platten mit Beschlagsbohrungen auf der Oberseite.



Nesting Tastrollen
md

Nesting Lock
xd



solution

Automatisierung

VORRICHTUNG FÜR DIE PLATTENRÜCKFÜHRUNG AN DEN BEDIENER

SPINNER und PAN-RP-VT

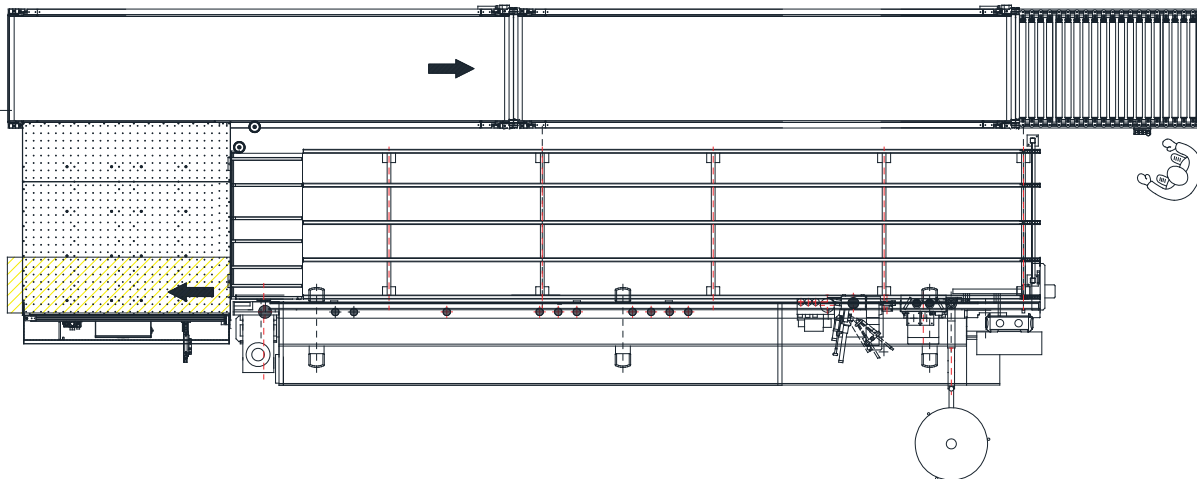
Plattenrückführungen ermöglichen in einfacher und zuverlässiger Weise die Erhöhung der täglichen Produktivität mit einem einzigen Bediener durch automatische Plattenrückführung zum Ladebereich der Kantenanleimmaschine.



SPINNER



PAN-RP-VT



TECHNISCHE DATEN

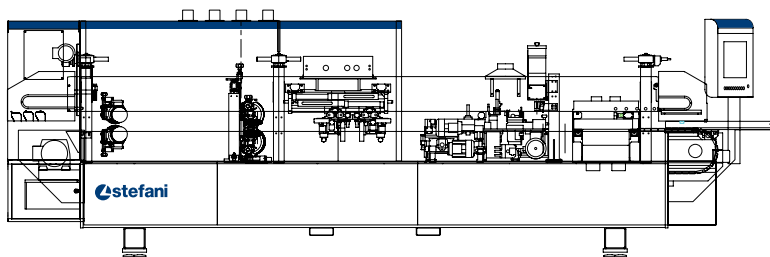
	SPINNER	PAN-RP-VT
Werkstücklänge	220 - 2000 mm	220 - 2000 (2500 Option)
Werkstückbreite	140 - 800 mm	200 - 1000 mm
Plattenstärke	10 - 60 mm	10 - 60 mm
Max. Plattengewicht	40 kg	50 kg
Max. Arbeitsgeschwindigkeit	18 m/min	25 m/min
Teppichbreite	960 mm	1280 mm

solution xd

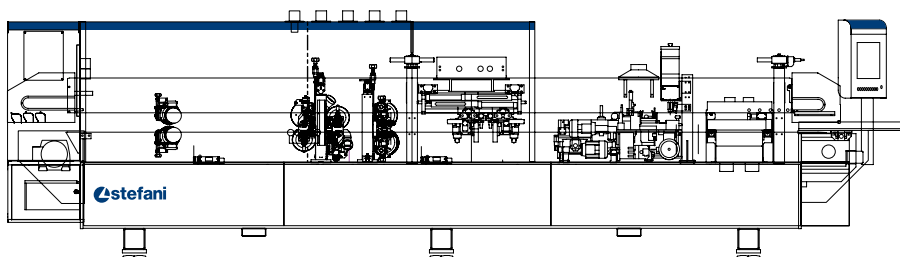
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 25 m/min

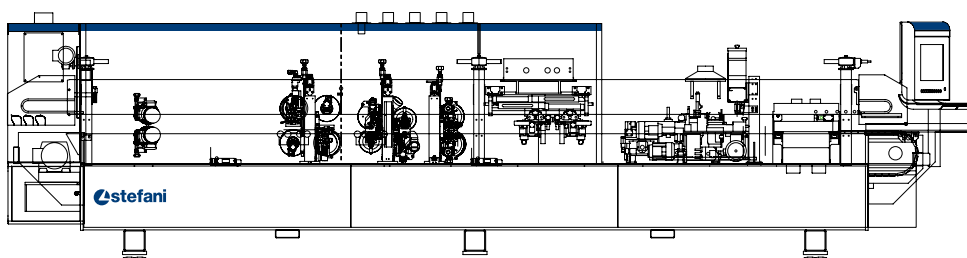
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten erster Durchlauf: Ausf. E - 25 m/min



Solution XD D



Solution XD D+



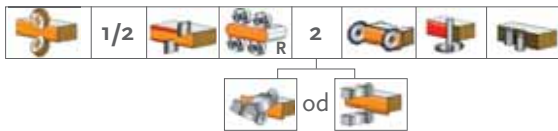
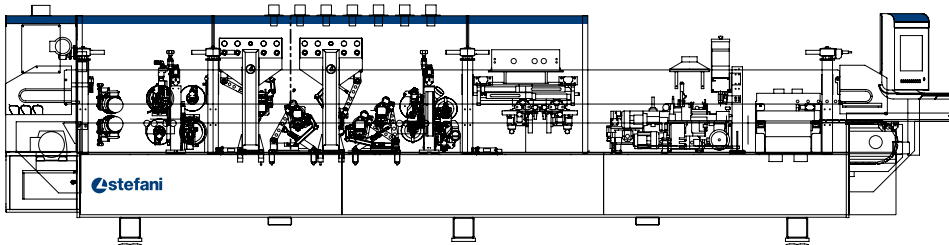
Solution XD E

solution xd

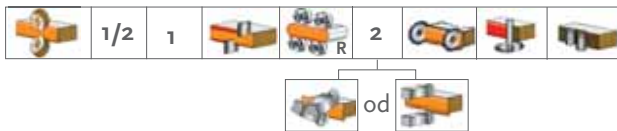
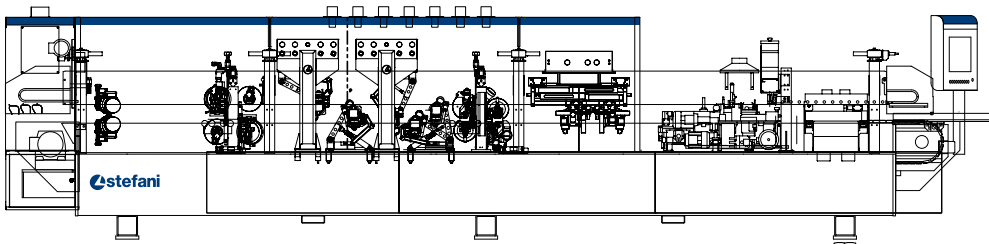
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 25 m/min

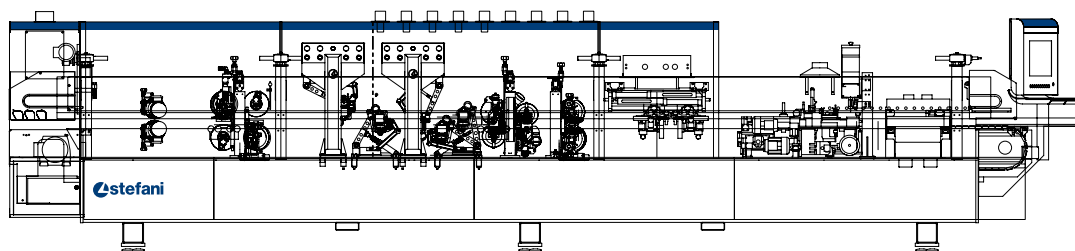
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 25 m/min



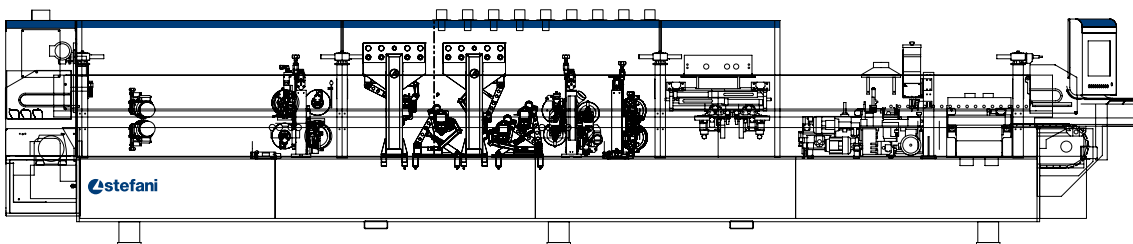
Solution XD G



Solution XD G+



Solution XD H



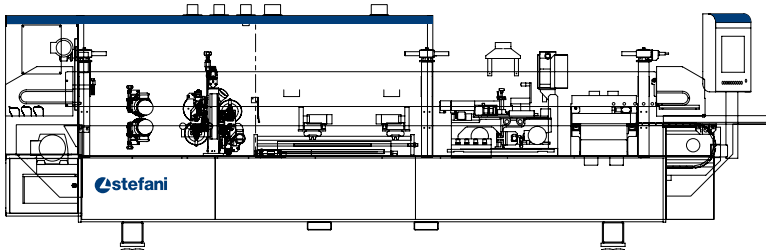
Solution XD H+

solution xd

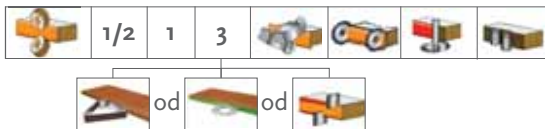
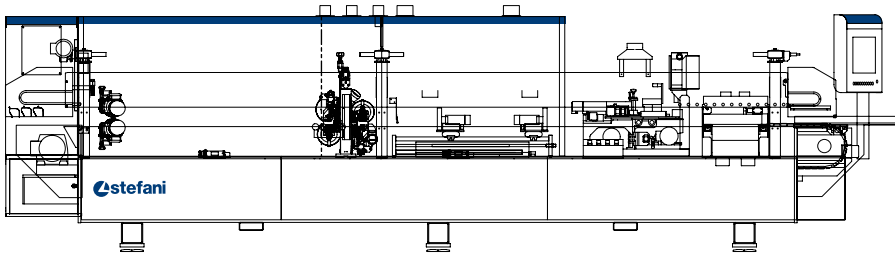
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 30 m/min

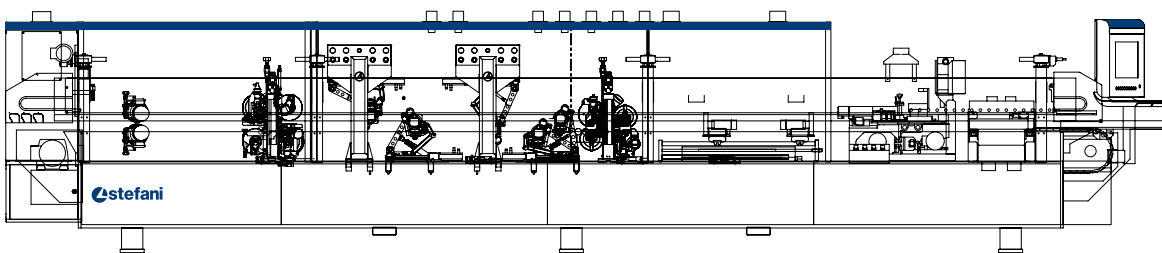
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 30 m/min
- Starkkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf: - Ausf. M+ - 30 m/min



Solution XD L



Solution XD L+



Solution XD M+

AGGREGATE ERHÄLTICH AUF ANFRAGE FÜR SOLUTION XD



Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm EN ISO 18217:2015

Akustischer Druck in Arbeit bei 79 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11202-97, Ungewissheit $K \leq 4$ dB)

Schalleistungspegel in Arbeit bei 97 dbA (gemessen entsprechend ISO 3746-95, Ungewissheit $K \leq 4$ dB)

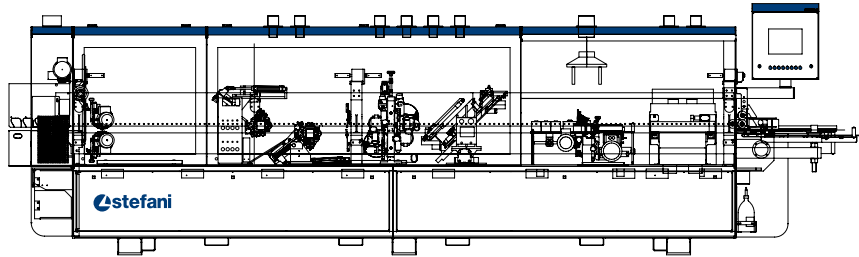
Obwohl es eine Verbindung zwischen oben genannten "konventionellen" Geräuschpegel und den durchschnittlichen Pegel gibt, dem das Personal in 8 Stunden ausgesetzt ist, hängen diese letzteren auch von den tatsächlichen Betriebsbedingungen ab: Dauer, die man dem Geräusch ausgesetzt ist, akustische Bedingungen des Arbeitsplatzes und Anwesenheit anderer Geräuschquellen, d.h. Anzahl anderer Maschinen und Arbeitsabläufe in der Umgebung.

solution md

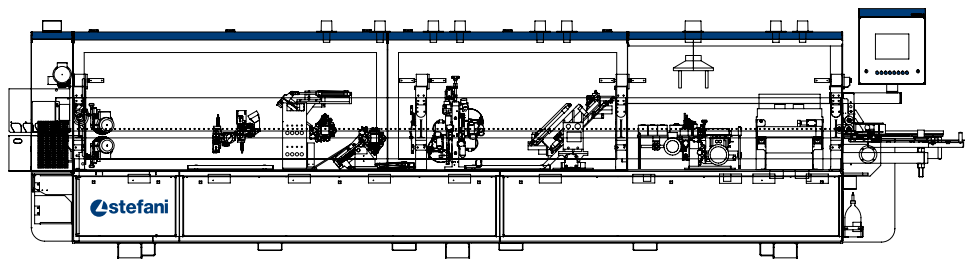
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 22 m/min

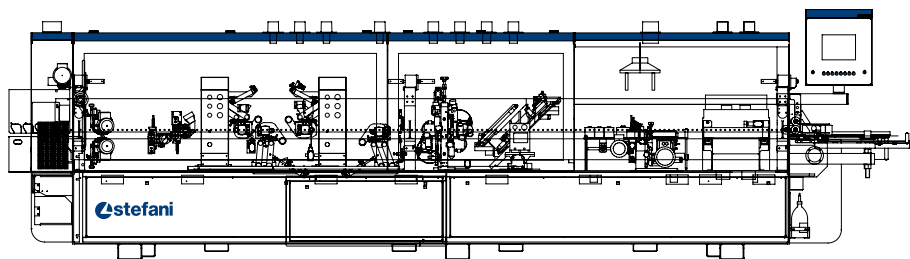
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 22 m/min
- Dünnkanten 1. Durchlauf - 22 m/min
- Dünnkanten 2. Durchlauf: - comp. MT-ER2, MT-ERS - 18 m/min
- comp. MT-ER4, MT-ER4S - 22 m/min



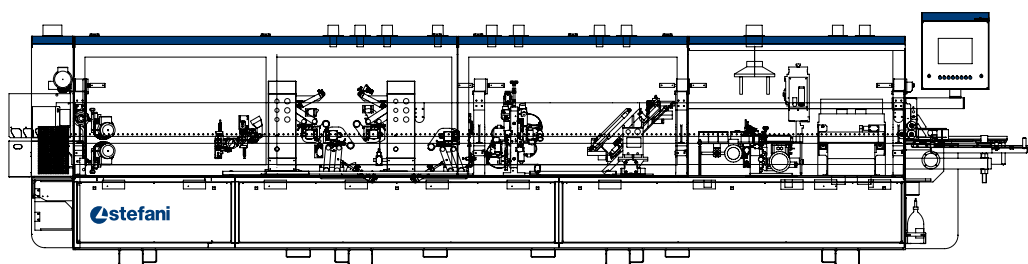
Solution MD MT-ER2



Solution MD MT-ERS



Solution MD MT-ER4



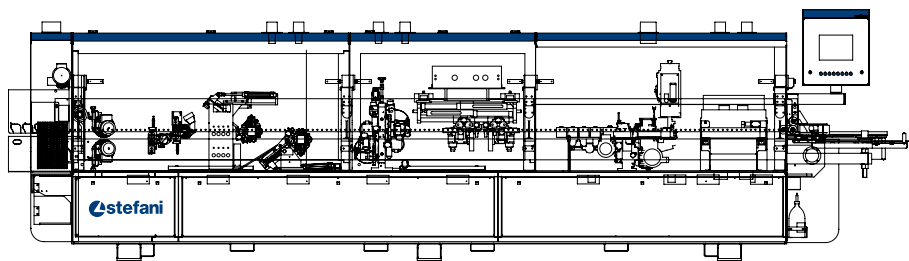
Solution MD MT-ER4S

solution md

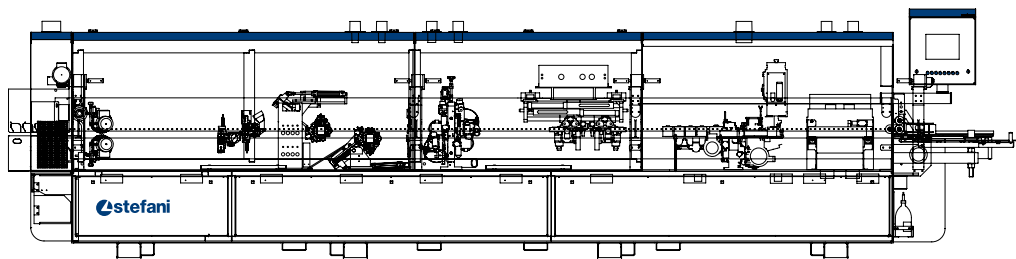
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 25 m/min

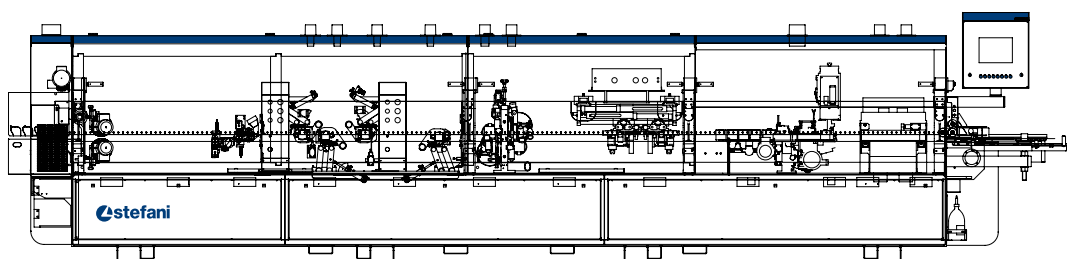
- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten erster Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten 2. Durchlauf : Ausf. T-ER2, T-ERS - 18 m/min
Ausf. T-ER4S - 22 m/min



Solution MD T-ER2



Solution MD T-ERS



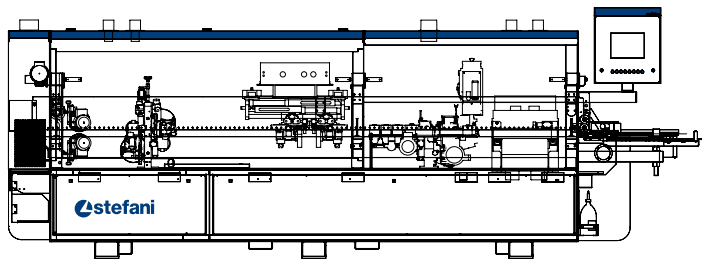
Solution MD T-ER4S

solution md

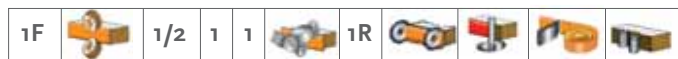
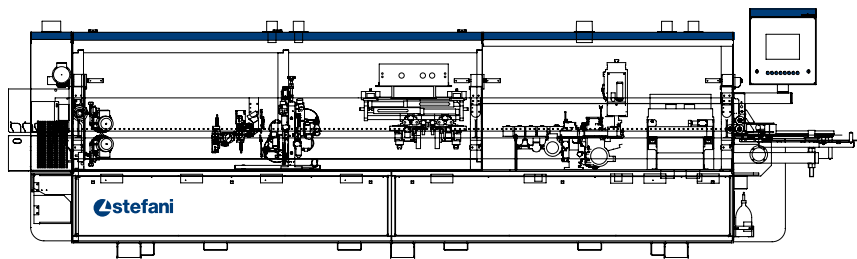
Ausführungen

VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT BIS ZU 25 m/min

- Dünnkanten 1. Durchlauf + 2. Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten erster Durchlauf - 25 m/min
- Starkkanten 2. Durchlauf - 25 m/min



Solution MD T-S



Solution MD T-MX

AGGREGATE ERHÄLTICH AUF ANFRAGE FÜR SOLUTION MD



(T-MX)

Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Norm **EN ISO 18217:2015**
 Akustischer Druck in Arbeit bei **86 dbA** (gemessen entsprechend **EN ISO 11202-10**, Ungewissheit $K \leq 4$ dB)
 Schalleistungspegel in Arbeit bei **99 dbA** (gemessen entsprechend **ISO 3746-2010**, Ungewissheit $K \leq 4$ dB)
 Obwohl es eine Verbindung zwischen oben genannten "konventionellen" Geräuschpegel und den durchschnittlichen Pegel gibt, dem das Personal in 8 Stunden ausgesetzt ist, hängen diese letzteren auch von den tatsächlichen Betriebsbedingungen ab: Dauer, die man dem Geräusch ausgesetzt ist, akustische Bedingungen des Arbeitsplatzes und Anwesenheit anderer Geräuschquellen, d.h. Anzahl anderer Maschinen und Arbeitsabläufe in der Umgebung.



 **scm**
 **routech**
 **celaschi**
 **dmc**
 **superfici**
 **sergiani**
 **gabbiani**
 **morbidelli**
 **mahros**
 **stefani**
 **cpc**
 **scmgroup**
engineering
 **scm**
 **minimax**

1 Große Unternehmensgruppe
3 Hauptproduktionsstätten in Italien und andere Werke weltweit
21 Tochtergesellschaften und Niederlassungen in den Exportmärkten
Seit über **65** Jahren in den fünf Kontinenten
90% Exportanteil
350 Vertretungen und Vertriebspartner
500 eingetragene Patente
500 Servicetechniker
3.300 Qm Ausstellungsräume in Rimini
17.000 Produzierte Maschinen pro Jahr
600.000 Qm Niederlassungen und Werke weltweit

scm  **group**

www.scmgroup.com



www.scmgroup.com/qrcode/v1



www.scmgroup.com/it/mission_scm

Die technische Daten können je nach Maschinenausstattung variieren. In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Der Hersteller behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern; solche Änderungen beeinflussen nicht die Sicherheit laut CE Vorschriften.





SCM GROUP SPA - via del Lavoro, 1/3 - P.O. Box 168 - 36016 - Thiene, Vicenza - Italy
tel. +39 0445 359 511 - fax +39 0445 359 599 - www.scmgroup.com - stefani@scmgroup.com



00L0238779A