

■ made
■ in
■ Germany

Paul
Maschinenfabrik GmbH & Co. KG



Nachschnittkreissägen Modellreihe S

PLATTENBEARBEITUNG



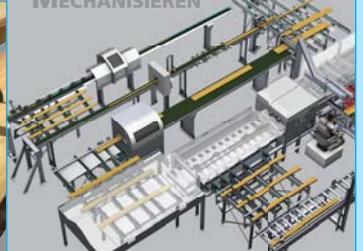
■ MASSIVHOLZBEARBEITUNG



OPTIMIERUNGSKAPPEN



MECHANISIEREN



EINSATZ IM SÄGEWERK

Abb. 1: S-918 mit optionalem Zubehör



Abb. 2: S-918 mit manueller Beschickung und Einzugszange im Sägewerk



Die Maschinen der Modellreihe S sind für den extremen Einsatz gebaut: Robust, schwer und kraftvoll. Drei Grundmodelle mit maximalen Durchgangsbreiten von 906, 1206 und 1506 mm bieten für jeden Anwendungsfall die passende Arbeitsbreite.

Durch die Anordnung der oberen Kletterwalzen und der festen Unterwalzen wird eine sehr gute Schnittgutführung erreicht. Der Druck

der Oberwalzen wird hydraulisch verstärkt.

Entsprechend groß ist der Einsatzbereich dieser manuell oder automatisch beschickten Maschinen:

- Als Nachschnittkreissäge mit einer Schnitthöhe von 180 oder 225 mm.
- Als Besäum- oder Auftrennkreissäge für die Verarbeitung von Brettern und Bohlen.

- Als besonders kraftvolle Maschine mit maximal 250 kW Antriebsleistung.
- In Kombination mit einer automatischen Beschickung AB920 für maximale Leistung bei minimalem Personaleinsatz.



SCHNITTBILDER

- Sägebüchse fest
- Sägebüchse beweglich

Die Modellreihe S kann entweder mit Fixeinhang oder verstellbarem Einhang mit bis zu vier beweglichen Sägebüchsen bestückt werden.

Beim Fixeinhang werden die Sägeblätter mit Zwischenringen fest auf eine lange Sägebüchse gespannt.

Beim verstellbaren Einhang ist die äußere bewegliche sowie die feste Sägebüchse (die sogenannte Nullbüchse) je nach Anwendung und Nutspannlänge mit einer variablen Anzahl Sägeblätter bestückt. Die feste Nullbüchse kann optional ein- oder ausgerückt werden. Die bewegliche Sägebüchse wird hydraulisch, stufenlos elektrisch oder mittels Servomotor positioniert. Linienlaser zeigen die Positionen der Sägeblätter auf dem Werkstück (Option).

Der Einhang kann zusätzlich um bis zu drei verstellbare Büchsen mit jeweils einer Trennsäge erweitert werden. Die maximalen Verstellbereiche sind maßgeblich von der Nutspannlänge der Sägebüchsen sowie der Maschinenbreite abhängig.

In den Abbildungen und Tabellen sind lediglich Beispiele zu sehen. Gerne erstellt das Team von Paul Ihre spezifische Sägenbüchsanordnung.

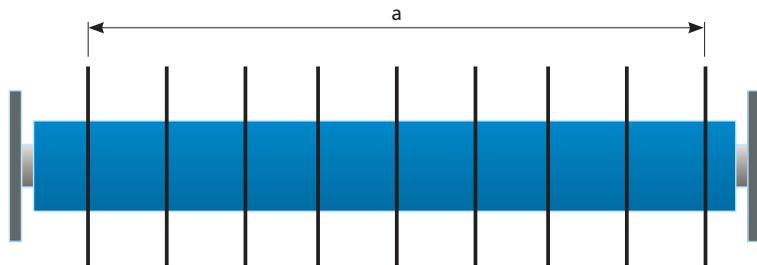


Abb. 3: Fixeinhang mit einer langen Sägebüchse

	S-918/S-922	S-1218/S-1222	S-1518/S-1522
Nutspannlänge a (max.)	790 mm	1000 mm	1350 mm

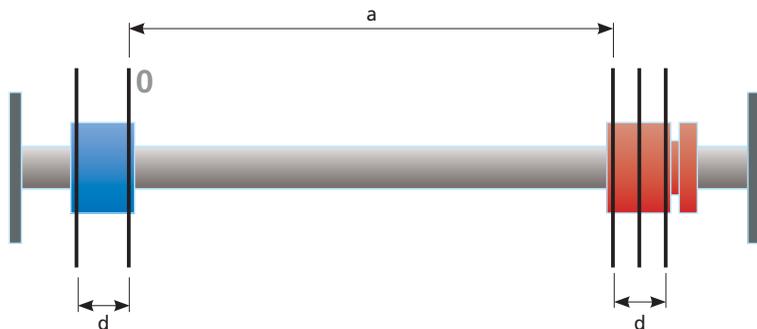


Abb. 4: Verstellbarer Einhang mit einer festen und einer beweglichen Sägebüchse

	S-918/S-922	S-1218/S-1222	S-1518/S-1522
Verstellbereich a (Option)	45 (25) - 490 mm	45 (25) - 790 mm	45 (25) - 1090 mm
Nutspannlänge d	110 mm	110 mm	110 mm

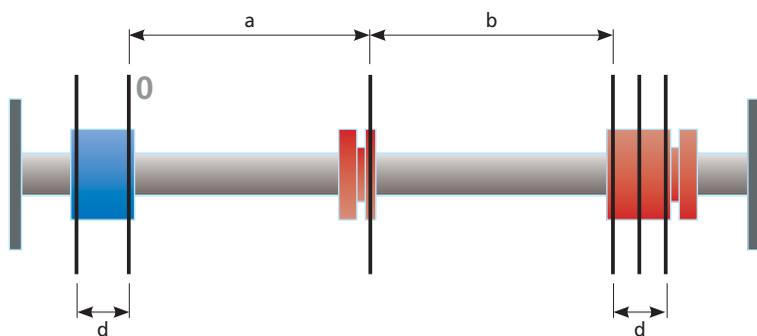


Abb. 5: Verstellbarer Einhang mit einer festen und zwei beweglichen Sägebüchsen

	S-918/S-922	S-1218/S-1222	S-1518/S-1522
Verstellbereich a (Option)	85 (75) - 440 mm	95 (85) - 730 mm	95 (85) - 1030 mm
Verstellbereich b (Option)	45 (25) - 400 mm	55 (45) - 690 mm	55 (45) - 990 mm
Nutspannlänge d	110 mm	110 mm	110 mm



Abb. 6: Auftrenn-Beispiel

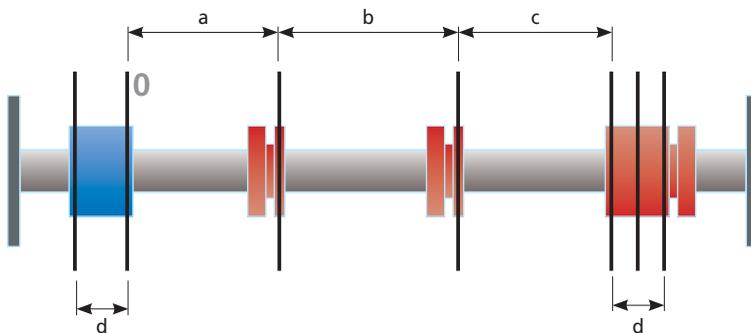


Abb. 7: Verstellbarer Einhang mit einer festen und drei beweglichen Sägebüchsen

	S-918/S-922	S-1218/S-1222	S-1518/S-1522
Verstellbereich a (Option)	85 (75) - 350 mm	95 (85) - 650 mm	95 (85) - 950 mm
Verstellbereich b (Option)	85 (75) - 350 mm	70 - 630 mm	70 - 930 mm
Verstellbereich c (Option)	45 (25) - 310 mm	55 (45) - 610 mm	55 (45) - 910 mm
Nutzspannlänge d	110 mm	110 mm	110 mm

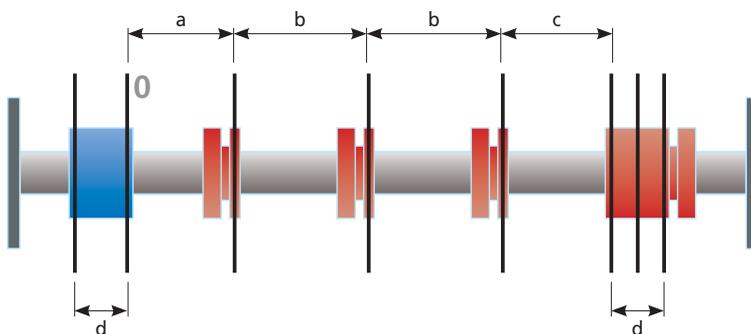


Abb. 8: Verstellbarer Einhang mit einer festen und vier beweglichen Sägebüchsen

	S-918/S-922	S-1218/S-1222	S-1518/S-1522
Verstellbereich a (Option)	85 (75) - 260 mm	95 (85) - 580 mm	95 (85) - 880 mm
Verstellbereich b (Option)	85 (75) - 260 mm	70 - 550 mm	70 - 850 mm
Verstellbereich c (Option)	45 (25) - 220 mm	55 (45) - 540 mm	55 (45) - 840 mm
Nutzspannlänge d	110 mm	110 mm	110 mm

MODELLREIHE S IM DETAIL

- Sägeblattverstellungen hydraulisch, stufenlos elektrisch oder mittels Servomotor
- Kompakte und modulare Bauweise für kundenorientierte Anforderungen
- Robuste und langlebige Konstruktion
- Einfacher Werkzeugwechsel
- Transportwalzen je nach Anforderung in unterschiedlichen Ausführungen
- Hydraulisch einstellbarer Oberwalzendruck
- Mit Schrittmotor angetriebene Linienlaser für maximalen Bedienkomfort
- Benutzerfreundliche CNC-Steuerung auf LINUX-Basis mit grafischer Bedienoberfläche (Option)

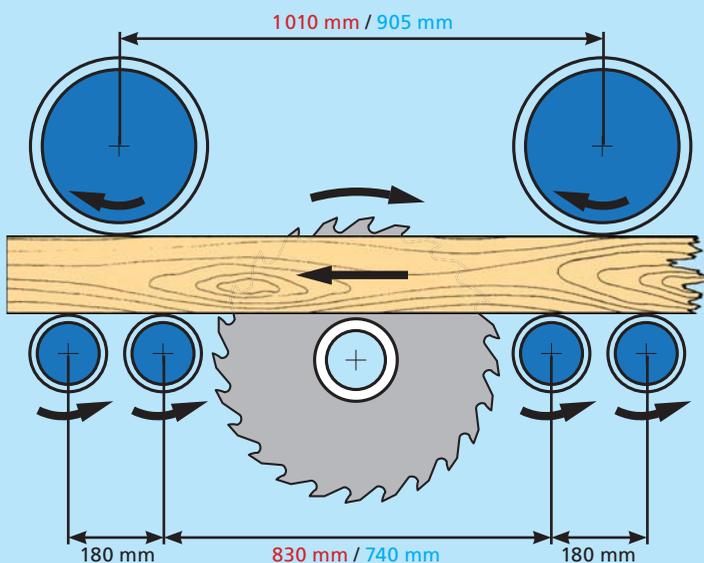


Abb. 9: Rückschlagsicherung für mehr Sicherheit



Abb. 10: Kraftvolle Motoren zur Bearbeitung der Werkstücke

Abb. 11: Vorschubwalzenanordnung



■ 225 mm Schnitthöhe
■ 180 mm Schnitthöhe



Abb. 12: Ausziehen der Sägebüchsen auf einen schwenkbaren Halter (Option) für einen einfachen Werkzeugwechsel.

TECHNISCHE DATEN

		S-918	S-1218	S-1518	S-922	S-1222	S-1522
Schnitthöhe (Option)	[mm]	24 (18) - 180	24 (18) - 180	24 (18) - 180	24 (18) - 225	24 (18) - 225	24 (18) - 225
Durchgangsbreite max.	[mm]	906	1206	1506	906	1206	1506
Werkstücklänge min.	[mm]	1100	1100	1100	1200	1200	1200
Antriebsleistung	[kW]	55 - 250	55 - 250	55 - 250	55 - 250	55 - 250	55 - 250
Vorschubgeschwindigkeit	[m/min.]	5 - 75	5 - 75	5 - 75	5 - 75	5 - 75	5 - 75
Angetriebene Vorschubwalzen		6	6	6	6	6	6
Drehzahl Sägewelle	[U/min.]	2500	2500	2500	2000	2000	2000
Schalldruckpegel ¹⁾	Leerlauf	75 - 80	75 - 80	75 - 80	75 - 80	75 - 80	75 - 80
	Betrieb	85 - 92	85 - 92	85 - 92	85 - 92	85 - 92	85 - 92
Schalleistungspegel ²⁾	Leerlauf	95	95	95	95	95	95
	Betrieb	108	108	108	108	108	108
Sägeblattdurchmesser	[mm]	550	550	550	640	640	640
Sägeblattverstellungen max.		4	4	4	4	4	4
Spaltkeilverstellungen max.		2	2	2	2	2	2
Abmessungen	L	[mm]	2200	2200	2200	2625	2625
	B	[mm]	1750	2050	2350	1750	2050
	H	[mm]	1735	1735	1735	1815	1815
Gewicht ²⁾	[kg]	3200	4200	5200	3500	4500	5500

1) am Arbeitsplatz, abhängig von Werkzeug- und Schnittparametern

2) abhängig von Werkzeug- und Schnittparametern

3) ohne Motor, ohne Verstellungen

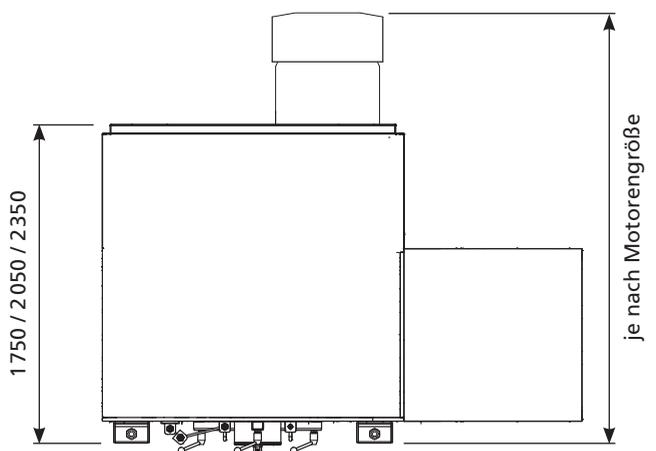
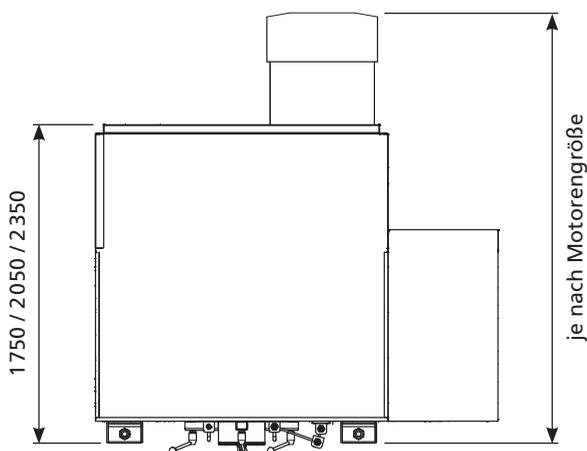
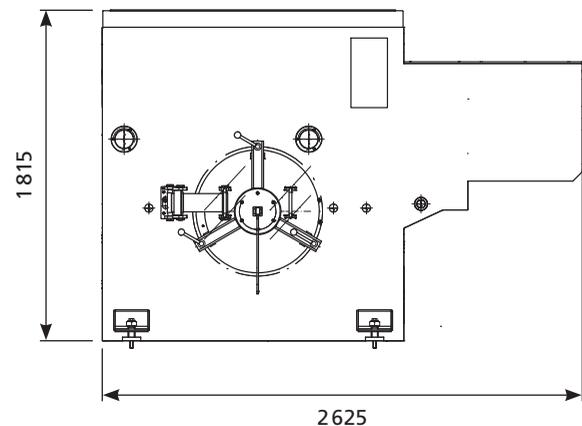
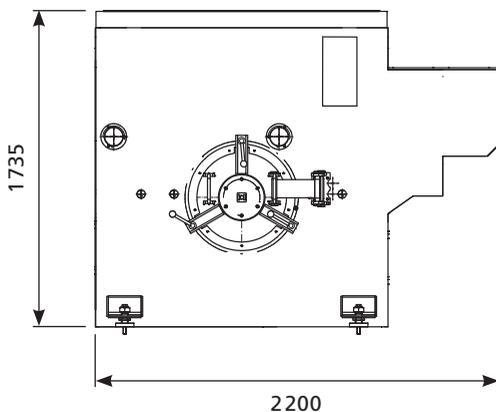


Abb. 13: Maschinenabmessungen (mm) einer S-XX18 in Rechtsauführung

Abb. 14: Maschinenabmessungen (mm) einer S-XX22 in Rechtsauführung

ZUBEHÖR

EINLAUFSEITIG

- Bewegliche und fixe Linienlaser zur einfacheren Ausrichtung der Holzwerkstücke
- Rollentische in verschiedenen Ausführungen ermöglichen komfortables und schnelles Ausrichten und Beschicken
- Einzugs-mangel
- Pufferkettenförderer
- Ausrichtketten
- Entstapelungen
- Semi- und vollautomatische Beschickungssysteme



Abb. 15: Einzugs-mangel



Abb. 16: Semiautomatische Beschickung

AUSLAUFSEITIG

- Schwartenauszieher
- Schwartenkappsägen
- Automatische Spreißelabscheider
- Schüttelrutschen
- Auszugsmangel
- Spiralrollentische
- Querabräumtische
- Rollentische angetrieben und nicht angetrieben
- Kettenförderer



Abb. 17: Schwartenauszieher



Abb. 18: Schwartenkappsäge

BEDIENUNG

SÄGEBÜCHSEN-POSITIONIERUNG

Ausführung	Sägeblattverstellung	Bedienung
Elektronisch mit Servomotor	Programmierbar für <ul style="list-style-type: none"> • Schnittbilder (mit Schnittbildsteuerung) • Fixmaße • cm-Rastung • mm-Rastung 	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittbildsteuerung mit Industrie-PC, Monitor und Tastatur
Stufenlos elektrisch	elektrisch ohne Rastung	Joystick
Vollhydraulisch	hydraulisch cm-Rastung	Schaltstange oder Joystick (Option)

STEUERUNG

SPS Steuerung (Standard):

- Oberwalzenverstellung stufenlos oder in frei definierbaren Stufen, mit Holzdickenerkennung (Option) auch automatisch
- Kontinuierlicher und zyklischer Betrieb
- Gut erkennbares Touch-Display zeigt eingestellte Werte (Holzdicke, Vorschubgeschwindigkeit)
- Ausräumfunktion
- und vieles mehr

CNC-Steuerung MAXIRIP und OPTIRIP (beide Option) zur Maximierung und Optimierung der Holzausbeute:

- Schnittbild-Programmierung
- Fixbreiten-Programmierung
- Sägenaufspannlisten-Programmierung
- Breitenoptimierung (in Verbindung mit Breitenvermessung)
- Diagnosesoftware
- Netzwerkfähigkeit
- Ausbeute-Statistiken
- Scanneranschluss (Option)
- robustes Gehäuse für den harten Einsatz im Sägewerk
- Bedienterminal frei positionierbar über Kragarm (Option)
- weitere Optionen

Abb. 19: SPS Steuerung



Abb. 20: MAXIRIP Bedienterminal mit Touchpanel und Joystick



INDIVIDUELLE KOMPLETTLÖSUNGEN

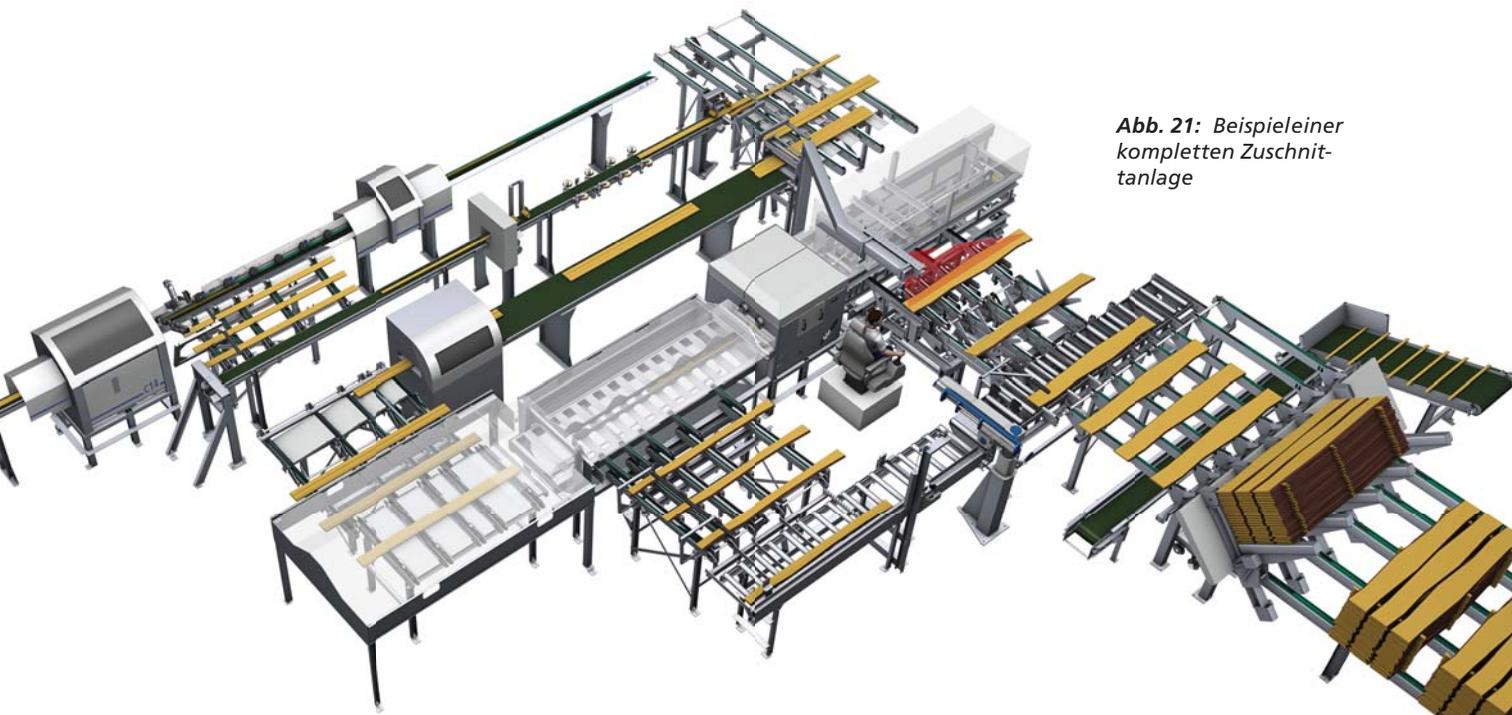


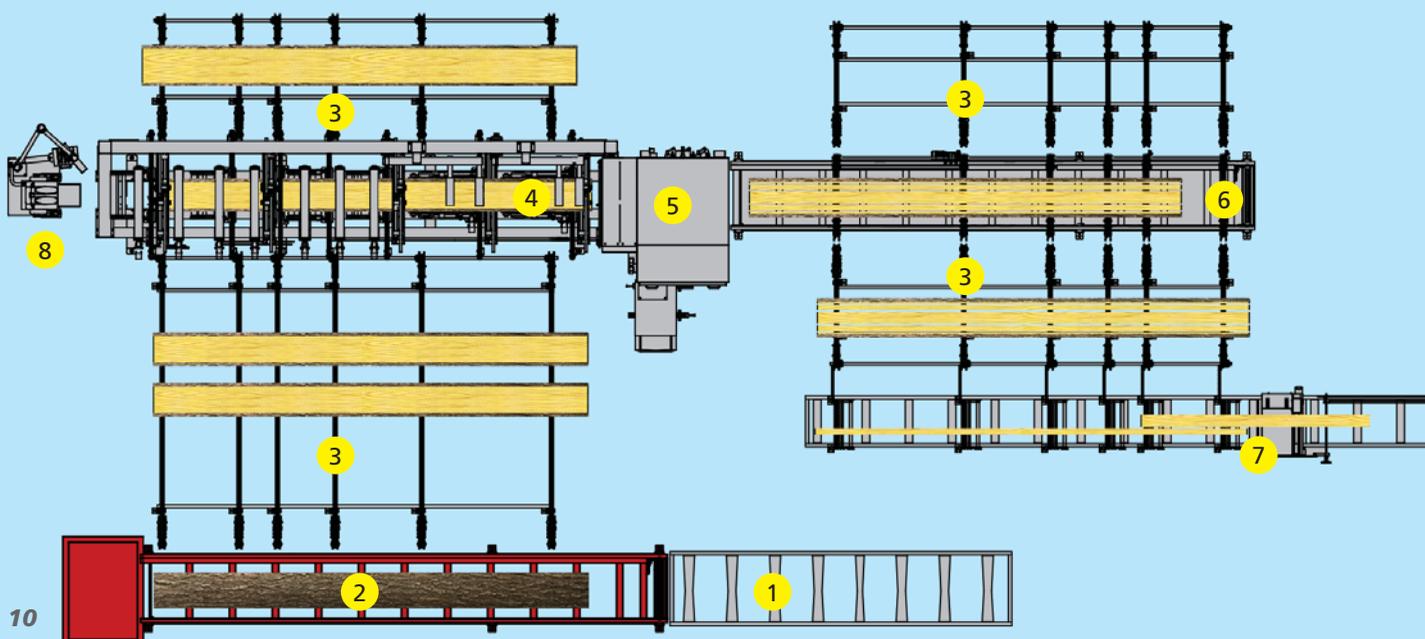
Abb. 21: Beispieleiner kompletten Zuschnittanlage

Durch die Kombination von Auftrennsägen, Kappanlagen und Mechanisierungskomponenten können individuelle Komplettlösungen realisiert werden.

Höhere Vorschubgeschwindigkeiten, Verkettung von mehreren Einzelarbeitsschritten, sichere Transportführung und automatische Arbeitsabläufe führen zu einer

wesentlichen Verbesserung der Produktivität. Das Bedienpersonal wird entlastet und der Sicherheitsstandard wesentlich verbessert.

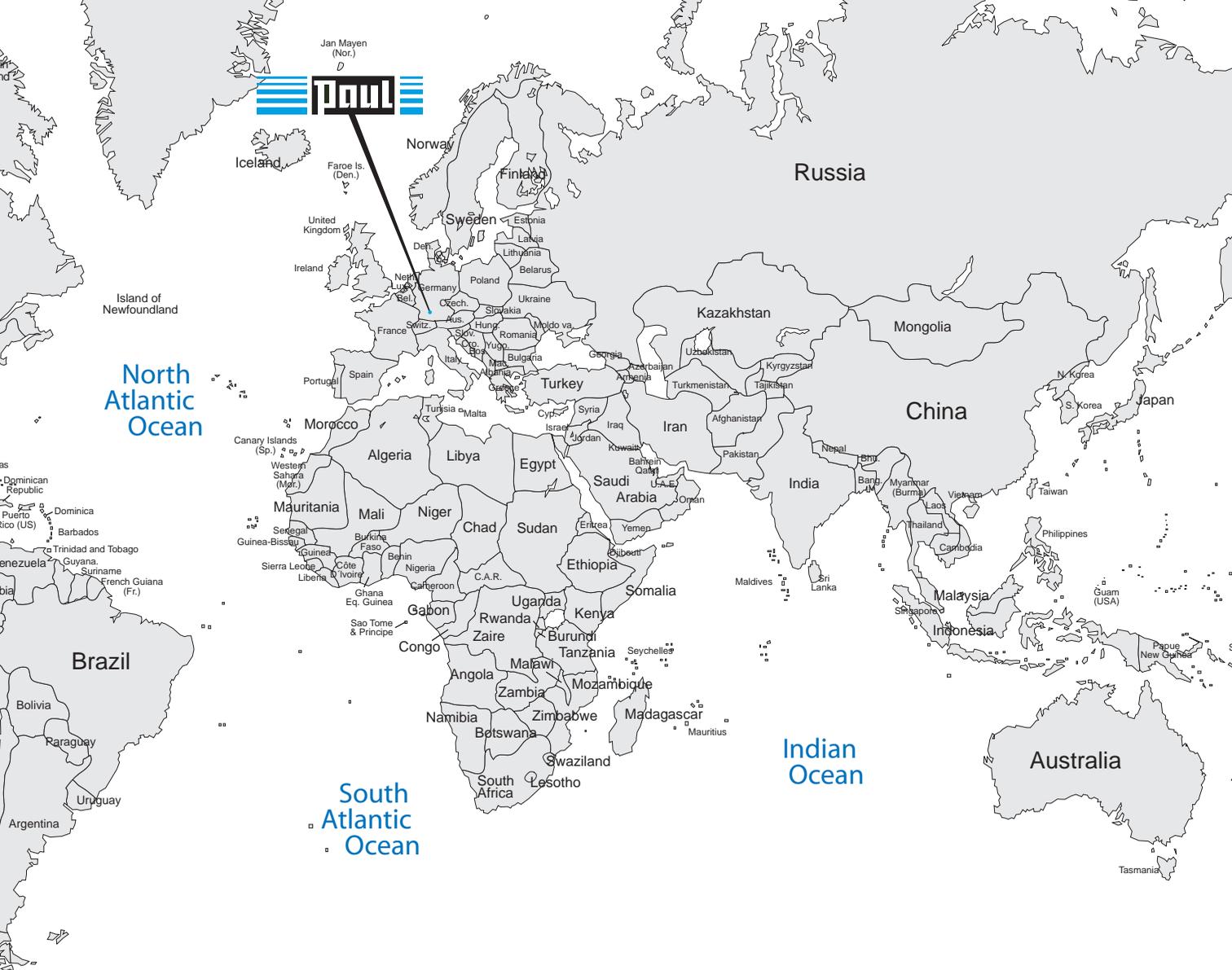
- 1 Rollenbahn
- 2 Horizontalbandsäge
- 3 Querkettenförderer
- 4 Semi-Automatische Beschickung SAB
- 5 Nachschnittkreissäge S-1518
- 6 Querabräumrollenbahn
- 7 Untertischkappsäge 27AO
- 8 Bedienstand



IHR ZUVERLÄSSIGER PARTNER



- + Tradition und Erfahrung seit 1925
- + Kompetente Mitarbeiter und umfassendes Know-How
- + Weltweiter Service und kostenloser Telefonsupport
- + Kundenorientierung und langfristige Partnerschaft
- + Weltweite Kooperationen
- + Weltweite Referenzen
- + Qualität und Zuverlässigkeit
- + Wertbeständigkeit für eine Investition in die Zukunft
- + Große Fertigungstiefe und hohe Ersatzteilverfügbarkeit
- + Bedienerfreundlichkeit und eigene Softwareentwicklung



Wir sind für Sie weltweit vor Ort.
Finden Sie Ihre PAUL-Vertretung und weitere Infos unter
www.paul.eu



Max-Paul-Str. 1
88525 Dürmentingen
Germany

Phone: +49 7371 500-0
Fax: +49 7371 500-111
Mail: holz@paul.eu
Web: www.paul.eu

Paul-Info B 115.01/1 - 1409
Irrtum und Änderungen vorbehalten.

