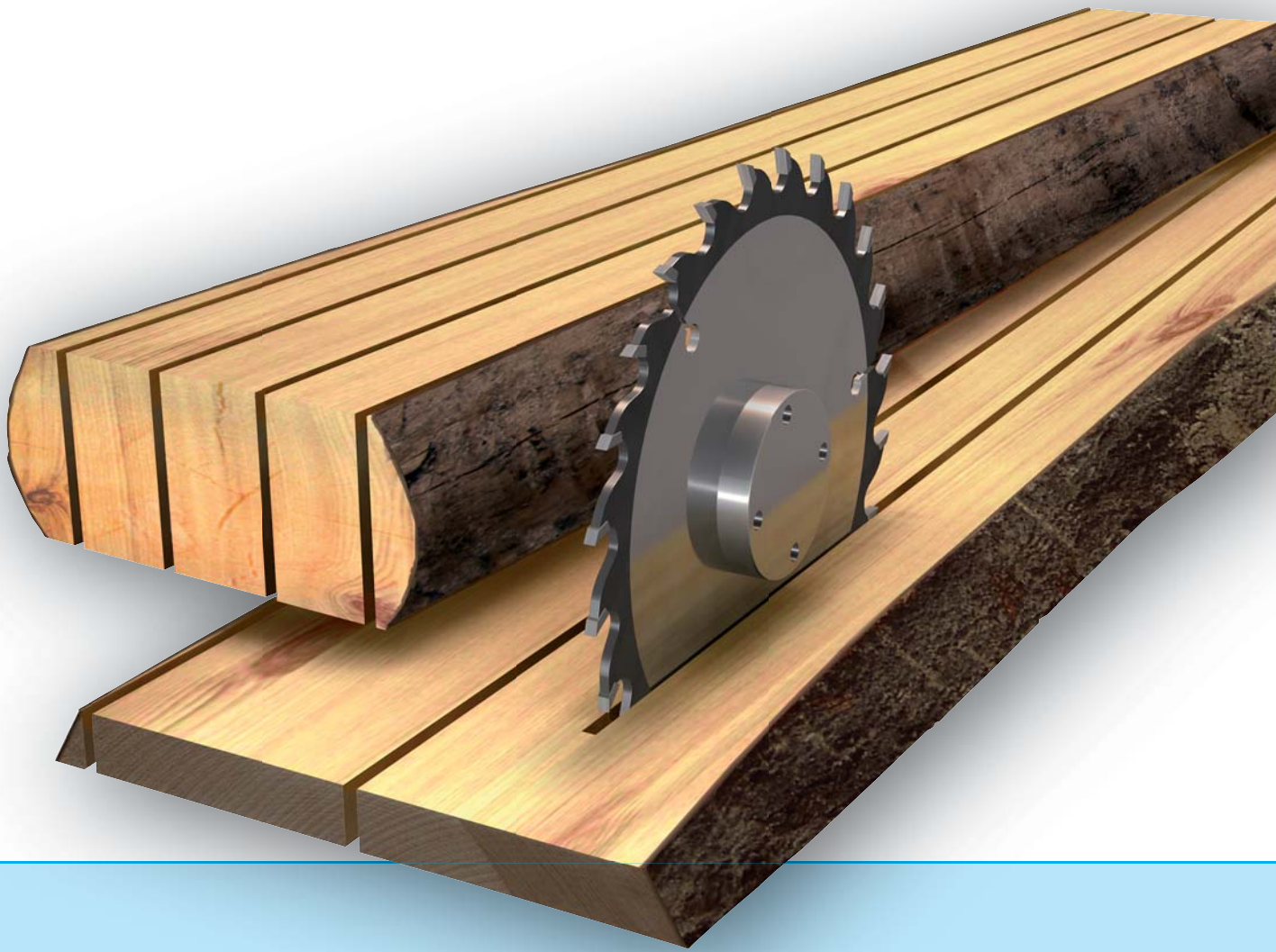
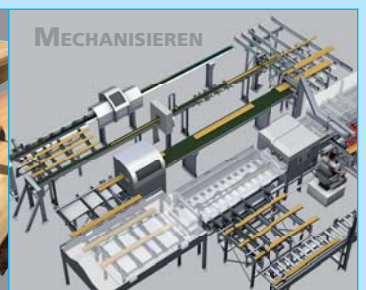


■ made
■ in
■ Germany

Paul
Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

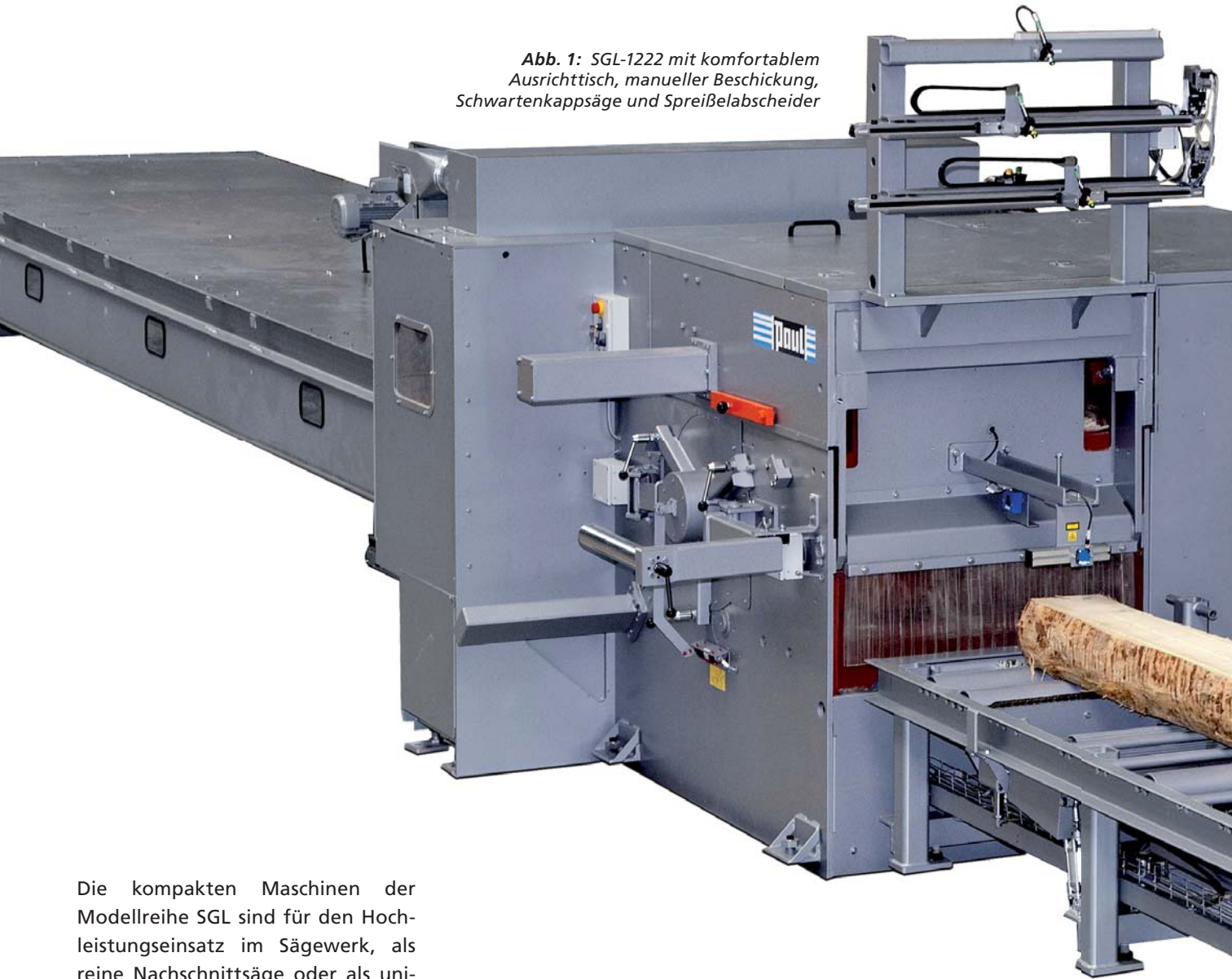


Nachschnittkreissägen Modellreihe SGL



NACHSCHNITT IM GLEICHLAUF

Abb. 1: SGL-1222 mit komfortablem Ausrichttisch, manueller Beschickung, Schwartenkappsäge und Spreißelabscheider



Die kompakten Maschinen der Modellreihe SGL sind für den Hochleistungseinsatz im Sägewerk, als reine Nachschnittssäge oder als universelle Kombinationsmaschine für Besäumung und Nachschnitt konzipiert. Sie sind robust, schwer und kraftvoll. Durchgangsbreiten von 850 bis 1450 mm sowie Schnitthöhen bis 225 mm bieten für jede individuelle Anwendung die passenden Dimensionen.

Antriebsmotoren bis 250 kW Leistung liefern ausreichend Kraft für maximale Vorschubgeschwindigkeiten.



Abb. 2: SGL-1222 mit semiautomatischer Beschickung im Sägewerk

SCHNITTBILDER

Die SGL kann entweder mit Fixeinhang oder mit variablem Sägeeinhang ausgestattet werden.

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

Beim variablen Sägeeinhang in Teleskopbauweise wird ein minimaler Sägeblattabstand von 18 mm zwischen den beweglichen Sägeblättern erreicht. Das mittlere Sägeblatt (Option) ist fest auf die Welle gespannt, links und rechts davon ist je eine bewegliche Sägebüchse auf einer beweglichen Trennflanschbüchse angeordnet. Die Verstellbereiche der beweglichen Büchsen sowie die Nutspannlängen der äußeren Sägebüchsen können je nach Anwendung variieren.

Die maximalen Sägebüchsenabstände sind maßgeblich von den Nutspannlängen der äußeren Sägebüchsen und den Führungslängen der Trennflanschbüchsen sowie der Maschinenbreite abhängig.

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

- Sägebüchse fest
- Sägebüchse beweglich
- Trennflanschbüchse beweglich

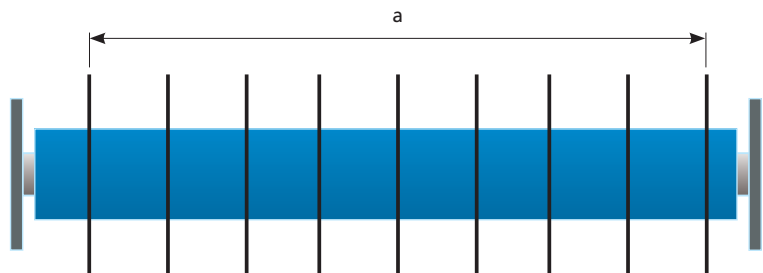


Abb. 3: Fixeinhang mit einer langen Sägebüchse

	SGL-918/SGL-922	SGL-1218/SGL-1222	SGL-1518/SGL-1522
Nutzspannlänge a (max.)	800 mm	1100 mm	1400 mm

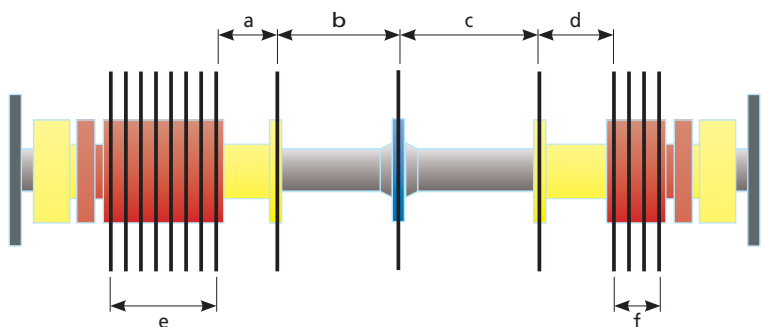


Abb. 4: Teleskopbüchse bei maximalen Verstellbereichen (Darstellung entspricht schematisch den Werten der SGL-1518/SGL-1522 in der Tabelle)

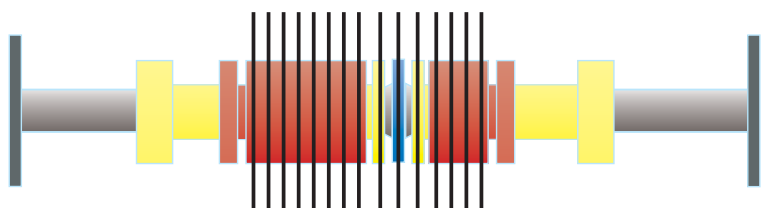


Abb. 5: Teleskopbüchse bei minimalen Verstellbereichen (Darstellung entspricht schematisch den Werten der SGL-1518/SGL-1522 in der Tabelle)

	SGL-1218/SGL-1222	SGL-1518/SGL-1522
Verstellbereich a	18 - 130 mm	18 - 100 mm
Verstellbereich b	18 - 160 mm	18 - 140 mm
Verstellbereich c	18 - 160 mm	18 - 250 mm
Verstellbereich d	18 - 130 mm	18 - 160 mm
Nutzspannlänge e	130 mm	300 mm
Nutzspannlänge f	130 mm	130 mm

Mit einer SGL können Model bis zu einer Stärke von 225 mm besäumt und aufgetrennt werden. Aber auch unbesäumte Brettware und Bohlen sind für die kraftvollen Maschinen keine Herausforderung.



Abb. 6: Von der unbesäumten Ware ...



Abb. 7: ... zu geschnittenen Brettern, ...



Abb. 8: ... vom Model bis 225 mm ...



Abb. 9: ... zum Kantholz mit hervorragender Schnittqualität

SGL IM DETAIL

DIE STÄRKEN EINER SGL

- Preis-Leistungsverhältnis
- kompakt und höchst flexibel, darüber hinaus wirtschaftlich
- maximale Ausbeute
- minimalster Abstand zwischen den Sägeblättern durch Teleskopbüchse
- sehr solide Konstruktion
- einfacher Werkzeugwechsel
- Maschine in Rechts- oder Linksausführung lieferbar

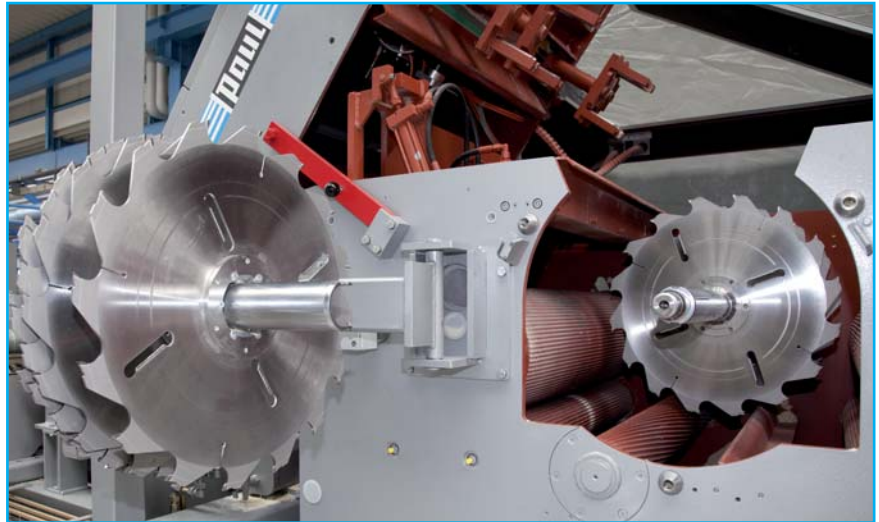


Abb. 10: Ausziehen der Sägeblätter auf einen schwenkbaren Halter (Option) für einfacheren Werkzeugwechsel

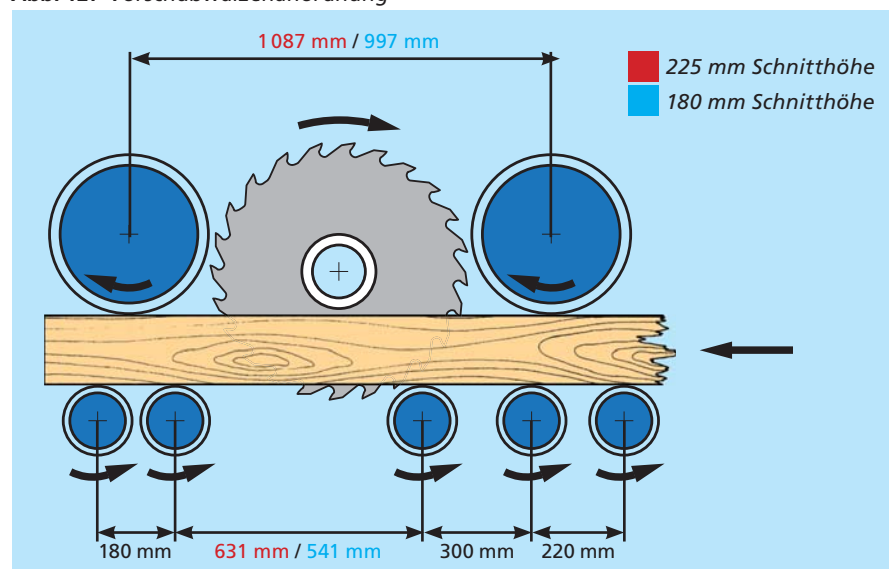


Abb. 11: Teleskopische Sägebüchsen-Anordnung für 4-stieligen variablen Einschnitt

VORTEILE DER GLEICHLAUFTECHNIK

- verhindert Ausfallzeiten und Verschleiß von Werkzeugen durch Verklümmungen von Spreißeln und Schwarten
- optimale Schnittqualität
- minimale Schnittfugen für optimierte Ausbeute bei maximalen Holzdicken
- längere Werkzeug-Standzeiten
- geringerer Kraftbedarf
- Sicherheit am Arbeitsplatz, da keine Rückschlaggefahr

Abb. 12: Vorschubwalzenanordnung



TECHNISCHE DATEN

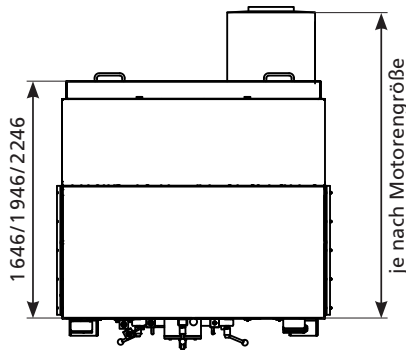


Abb. 13: Abmessungen (mm) einer SGL ohne Verstellungen in Rechtsausführung

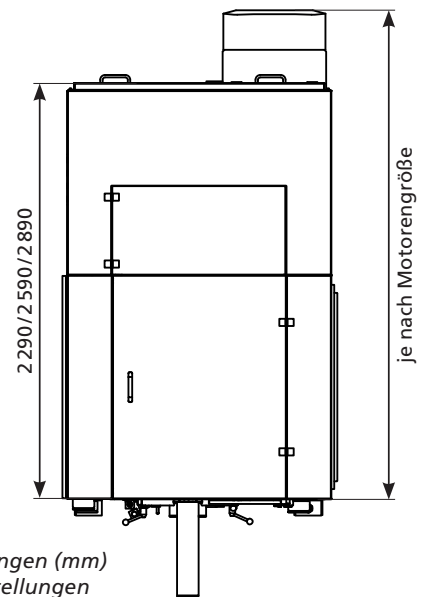
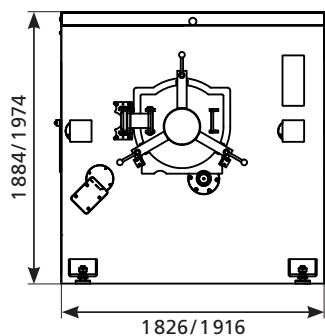
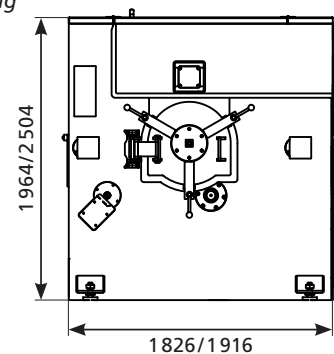


Abb. 14: Abmessungen (mm) einer SGL mit Verstellungen in Rechtsausführung



		SGL-918	SGL-1218	SGL-1518	SGL-922	SGL-1222	SGL-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]	850	1150	1450	850	1150	1450
Werkstücklänge min.	[mm]	1000	1000	1000	1100	1100	1100
Antriebsleistung	[kW]	55 - 250	55 - 250	55 - 250	55 - 250	55 - 250	55 - 250
Vorschubgeschwindigkeit	[m/min]	5 - 90	5 - 90	5 - 90	5 - 90	5 - 90	5 - 90
Angetriebene Vorschubwalzen		7	7	7	7	7	7
Drehzahl Sägewelle	[U/min]	2000	2000	2000	1700	1700	1700
Schalldruckpegel ¹⁾	Leerlauf	[dB(A)]	84	84	84	84	84
	Betrieb	[dB(A)]	89	89	89	89	89
Schalleistungspegel ²⁾	Leerlauf	[dB(A)]	100	100	100	100	100
	Betrieb	[dB(A)]	108	108	108	108	108
Sägeblattdurchmesser	[mm]	620	620	620	710	710	710
Sägeblattverstellungen max.		4	4	4	4	4	4
Spaltkeilverstellungen max.		2	2	2	2	2	2
Abmessungen ohne Verstellungen	L	[mm]	1826	1826	1826	1916	1916
	B	[mm]	1646	1946	2246	1646	1946
	H	[mm]	1884	1884	1884	1974	1974
Abmessungen mit Verstellungen	L	[mm]	1826	1826	1826	1916	1916
	B	[mm]	2290	2590	2890	2290	2590
	H	[mm]	1964	1964	1964	2504	2504
Gewicht ³⁾	[kg]	3500	4700	5350	3800	5000	5650

1) am Arbeitsplatz, abhängig von Werkzeug- und Schnittparametern

2) abhängig von Werkzeug- und Schnittparametern

3) ohne Motor, mit Verstellungen

ZUBEHÖR

▶ EINLAUFSEITIG

- Laserportale zur leichteren Ausrichtung der Holzwerkstücke
- Rollentische in verschiedenen Ausführungen ermöglichen leichtes und schnelles Ausrichten und Beschicken
- Einzugs-mangeln
- Semi- und vollautomatische Beschickungssysteme



Abb. 15: Vollautomatische Beschickung AB920



Abb. 16: Semiautomatische Beschickung



Abb. 17: Komfortabler Ausrichttisch mit manueller Beschickung

▶ AUSLAUFSEITIG

- Schwartenauszieher
- Schwartenkappsägen
- Automatische SpreiBelabscheider



Abb. 18: Schwartenauszieher mit Schwartenkappsäge



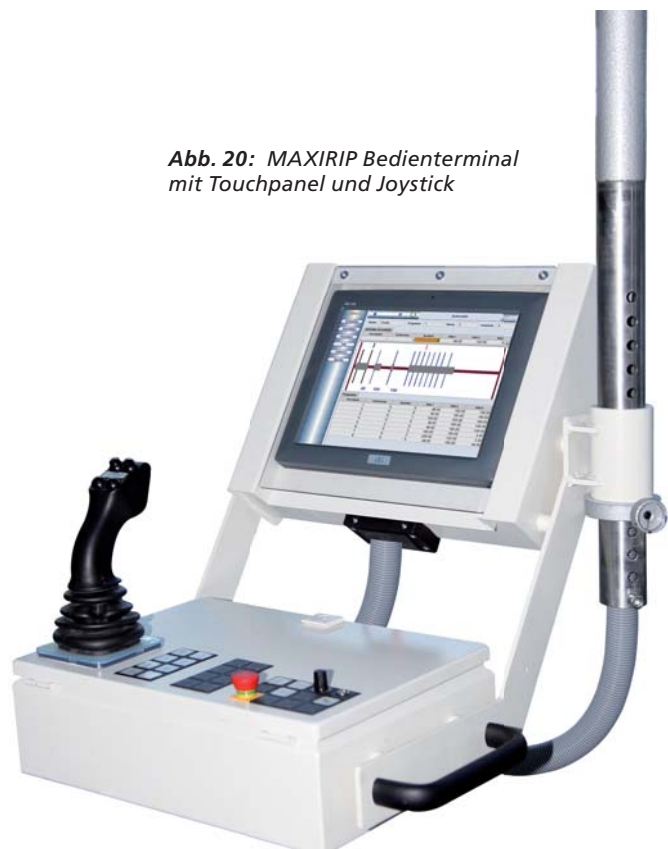
Abb. 19: SpreiBelabscheider

▶ STEUERUNGEN

MAXIRIP und OPTIRIP 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. 20: MAXIRIP Bedienterminal mit Touchpanel und Joystick



INDIVIDUELLE KOMPLETTLÖSUNGEN

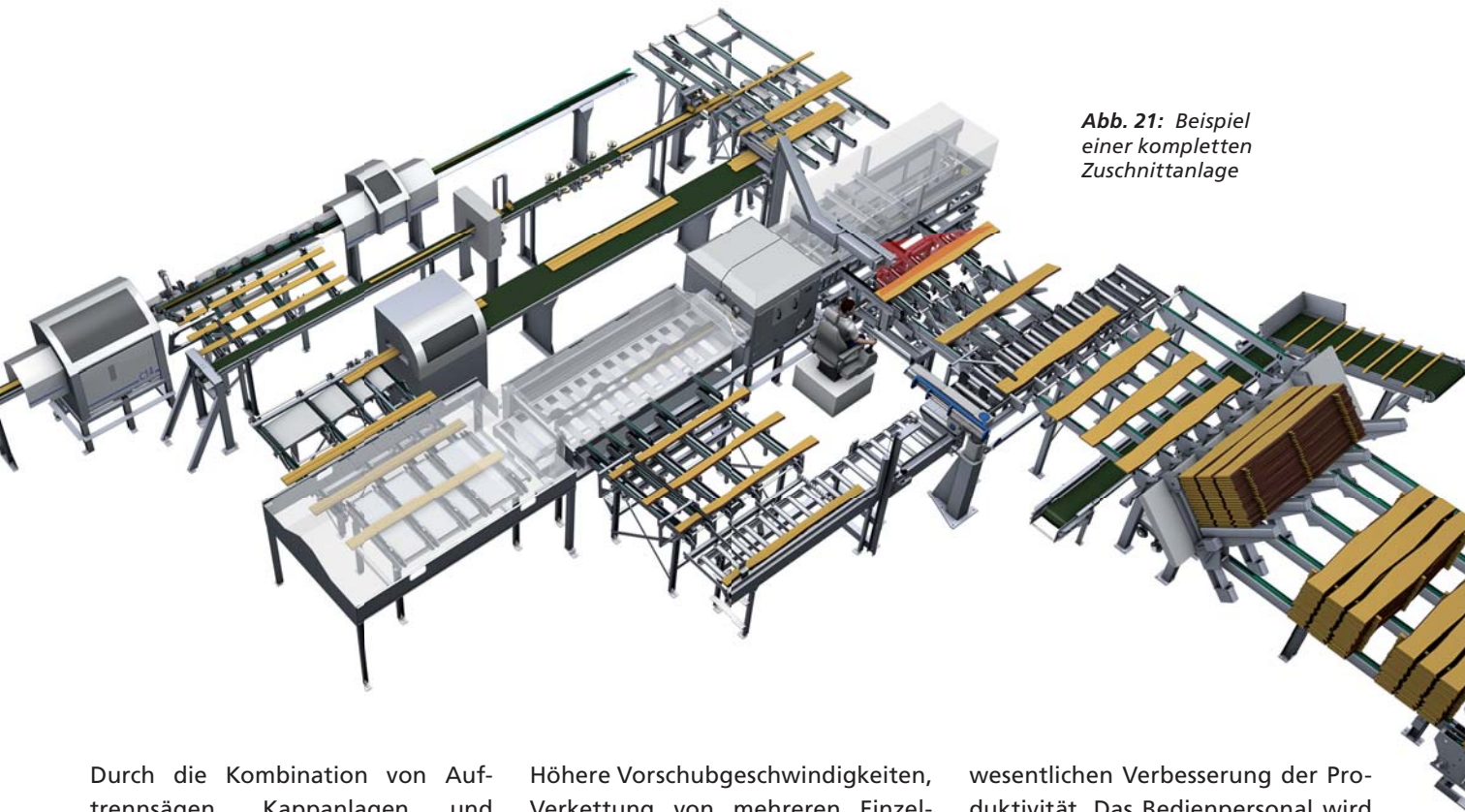
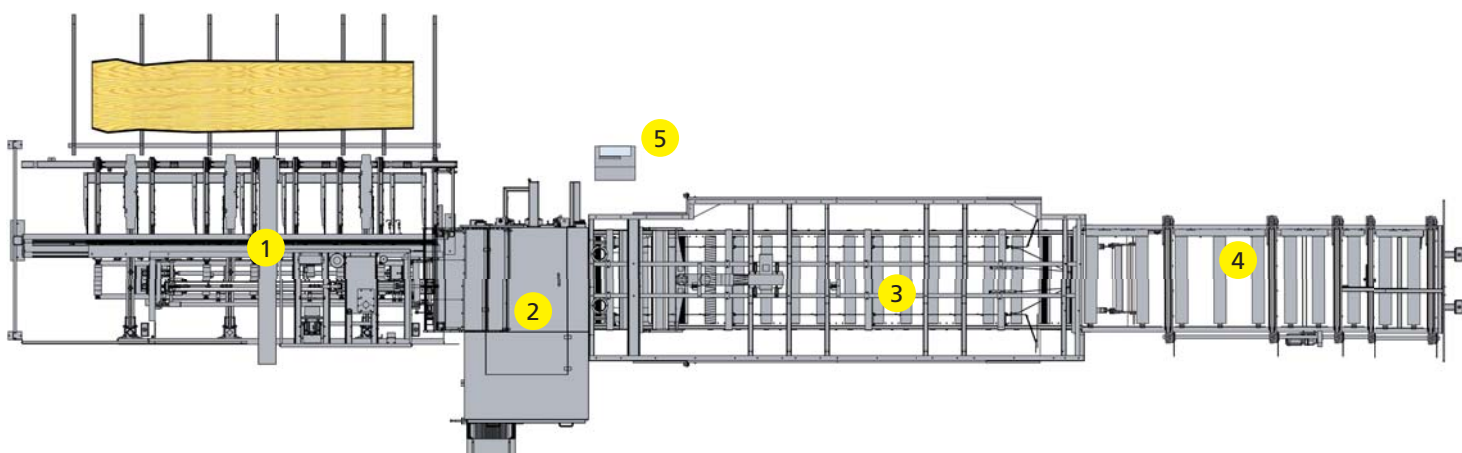


Abb. 21: Beispiel einer kompletten Zuschnittanlage

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

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

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



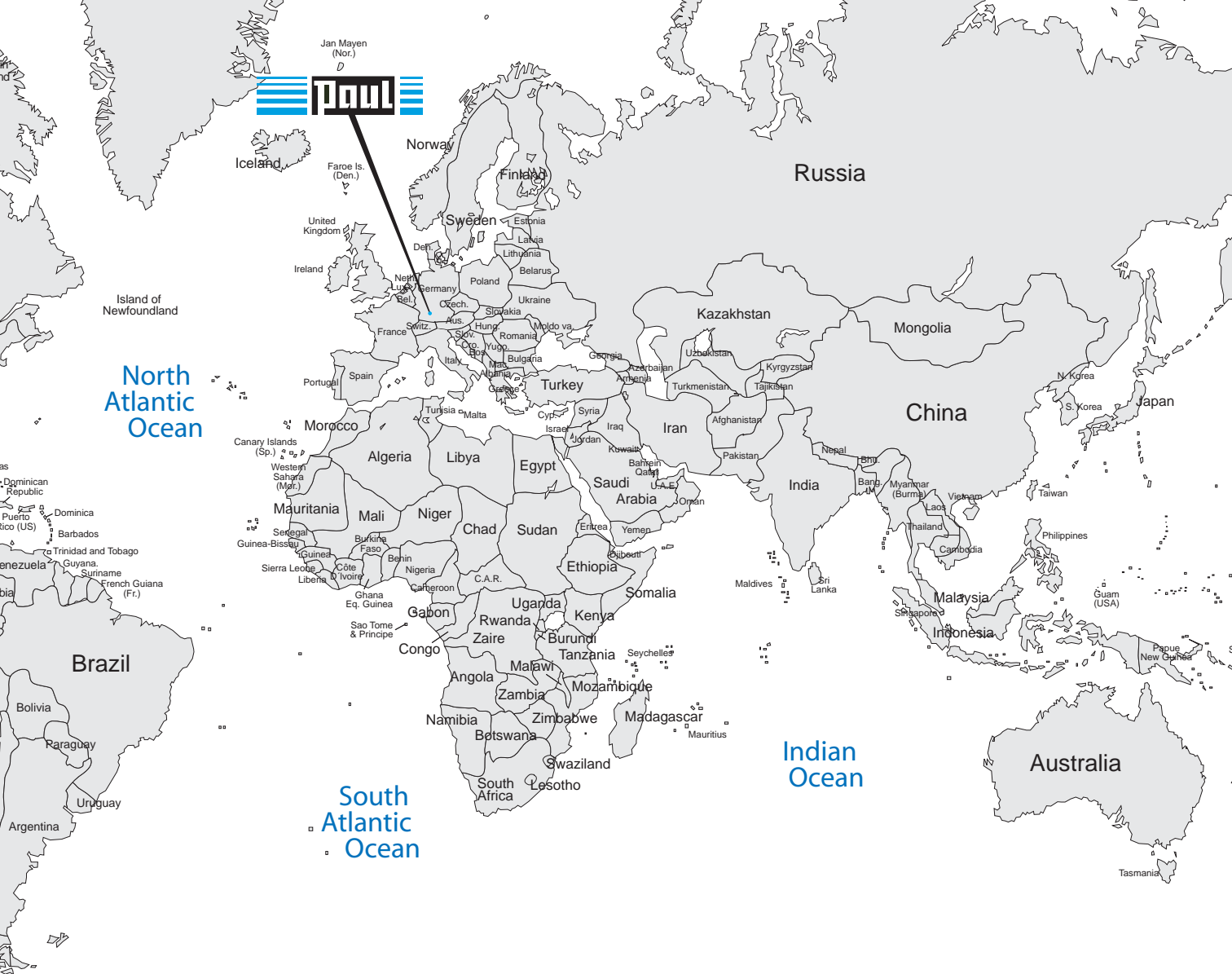
- 1 Automatische Beschickung AB920 mit integrierter Durchlaufkappsäge
- 2 Nachschnittkreissäge SGL-1518
- 3 Spreißelabscheider

- 4 Querabräumrollentisch
- 5 Bedienterminal

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

☎ +49 7371 500-0
☎ +49 7371 500-111
✉ holz@paul.eu
🌐 www.paul.eu

PAUL-Info B 115.10/2 - 1704
Irrtum und Änderungen vorbehalten.

