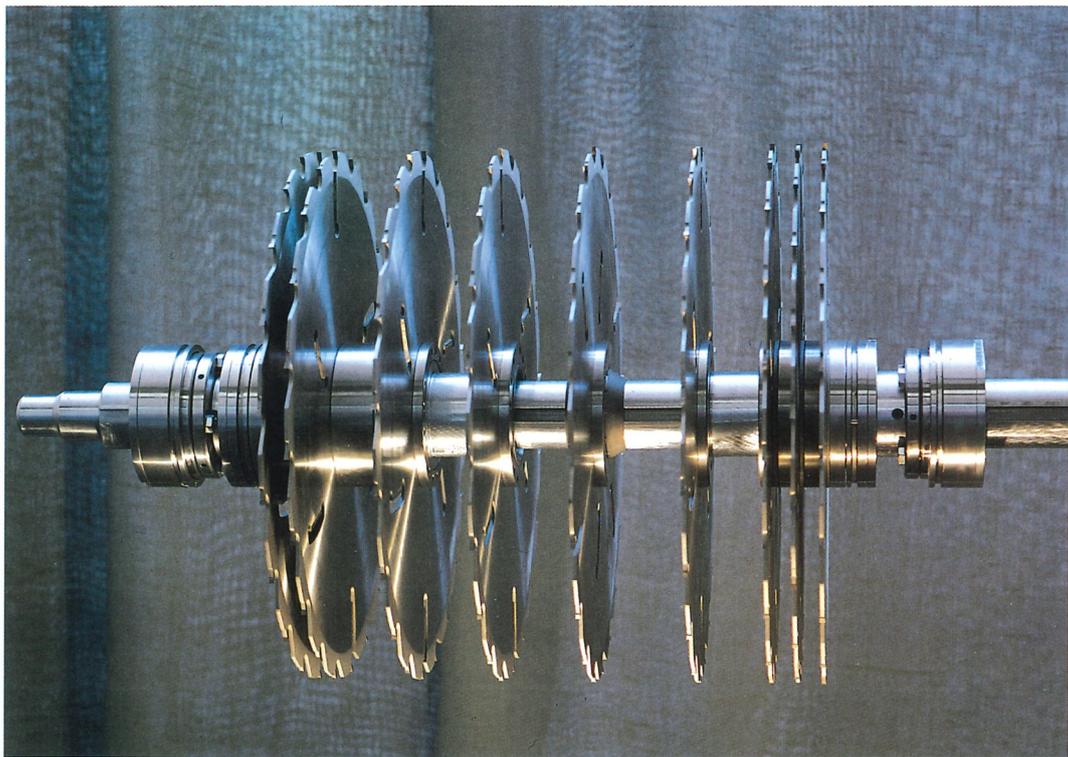
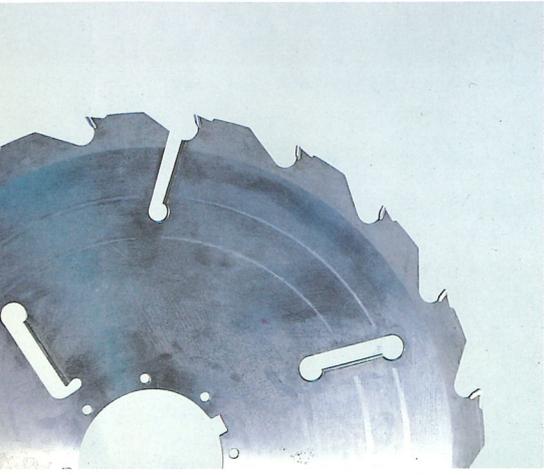


**PAUL**



**Nachschnitt-Kreissägen**  
**Modellreihe S/GL**



1

Die eigens für die Modellreihe S/GL entwickelten Sägeblätter mit Spanbegrenzung verhindern, daß das Holz beim Sägen in die Maschine gerissen wird.

## Sägen im Gleichlauf

Die Nachschnitt-Kreissägen aus der Modellreihe S/GL arbeiten im Gleichlauf. Dieses Verfahren hat gegenüber dem Gegenlaufsägen eine Reihe von Vorteilen.

### Hohe Arbeitssicherheit

Der Auslaufbereich ist durch eine Fangeinrichtung gegen Betreten gesichert. Und der Einschubbereich ist von Haus aus, also ohne zusätzliche Schutzeinrichtungen völlig sicher.

### Höhere Ausbeute

Weil die Sägeblätter ca. 25 % weniger beansprucht werden, können in der Regel Blätter mit dünnerem Stammbblatt eingesetzt werden. Das bringt vor allem beim Leisten- und Bretterschneiden einen erheblichen Ausbeutegewinn.

### Effektiver Abtransport von Spreißeln und Spänen

Selbst wenn Schwarten oder Spreißel nicht mehr von den Vorschubwalzen erfaßt werden: die im Gleichlauf rotierenden Sägeblätter sorgen dafür, daß nichts in der Maschine liegenbleibt.

### Optimale Führung des Sägeblatts

Da das Sägeblatt auf der starken Seite des Spans einschneidet, entsteht weniger Schnittdruck.

Auf dem langen Weg „zurück ins Holz“ kann das Blatt entspannen. Und da der Sägezahn von der Holzfaser weg schneidet, gibt es auch kein Rattern beim Schnittende.

## Nachschnitt auf dem Gatter oder mit der Kreissäge?

Trotz der unbestreitbaren Nachteile (größere Schnittfuge, begrenzte Schnitthöhe, Gefahr des Verlaufens) überwiegen beim Nachschnitt auf der Kreissäge eindeutig die Vorteile.

### Höhere Leistung

Bis zu 70 Prozent mehr gegenüber dem Eingatterbetrieb

### Bessere Oberflächengüte

Oberflächenrauigkeit von max. 60 Mikrometern

### Hohe Maßgenauigkeit

Abweichungen von der Ideallinie 0,3 mm

## Hoher Bedienungskomfort

Die Bedienung der Maschinen ist einfach und komfortabel. Die Arbeit des Bedienungspersonals ist auf ein Minimum reduziert.

### Automatische Walzenhöhen-einstellung

Die oberen Vorschubwalzen stellen sich automatisch auf die Dicke des Schnittguts ein.

### Vorschubregelung

Bei steigender Leistungsaufnahme des Sägemotors wird die Vorschubgeschwindigkeit automatisch heruntregeregt, um eine Überlastung des Sägemotors zu verhindern.

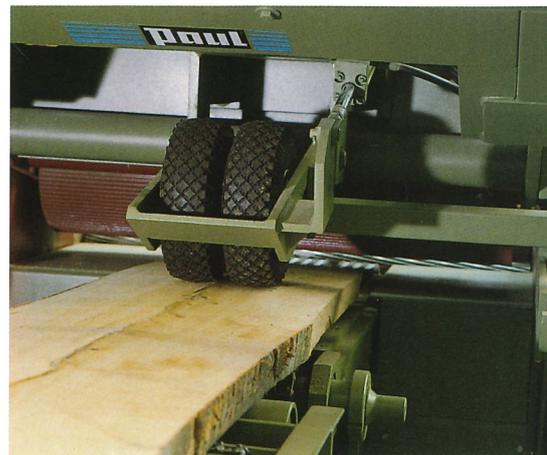
### Drehgeberverstellungen

Bei den Maschinen mit ein bis zwei Verstellungen werden die Sägen mit Drehgebern in die gewünschten Positionen gefahren.

### CNC-Steuerung

Drei bis vier bewegliche Sägen und springende Spaltkeile (Option) werden von der CNC-Steuerung positioniert.

Beim Einschub in die Maschine passiert das Holz eine Lichtschranke. Von diesem Punkt an wird der weitere Arbeitsablauf automatisch geregelt: Die Einschubrolle wird abge-senkt, das Kettenbett angehoben und das Schnittgut wird in die Maschine gezogen.

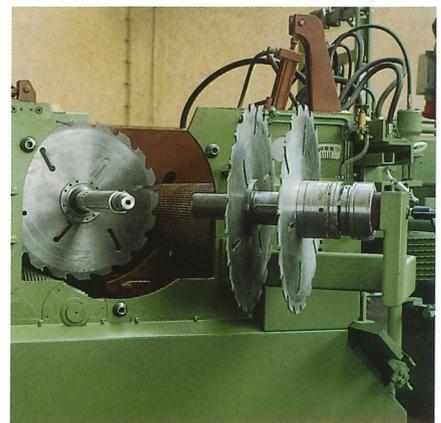
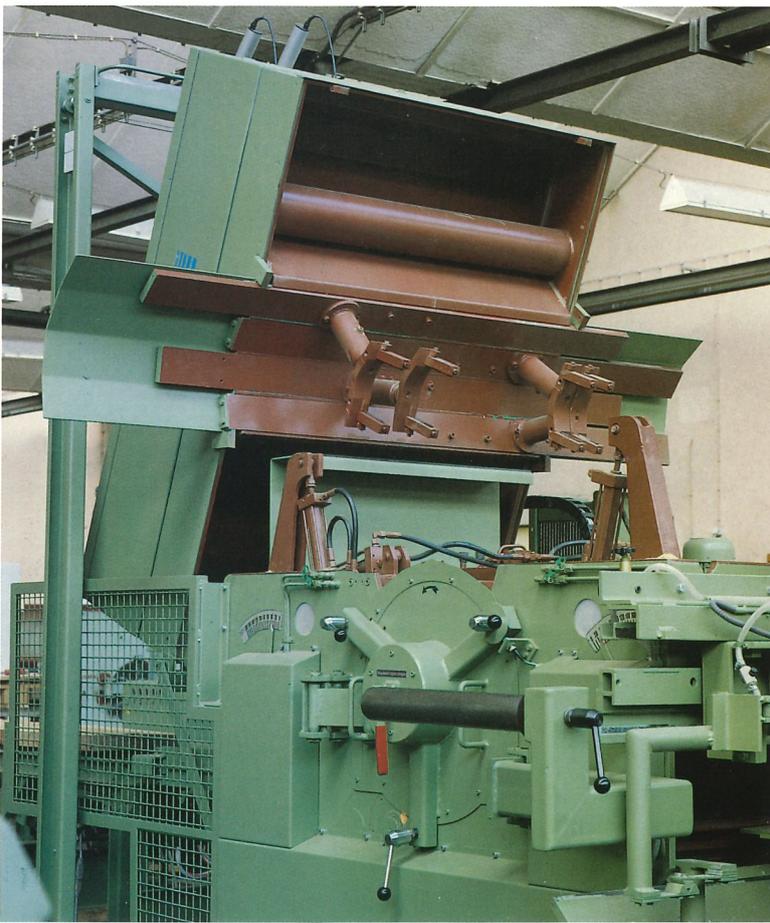


2

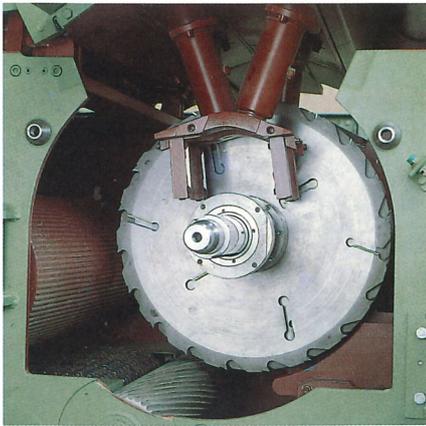
## Problemloser Wechsel der Sägeblätter

Beim Spitzenmodell S/GL 1200 V ist der Sägeblattwechsel einfach und bedienerfreundlich. Wenn der Schwenkrahmen hochgeklappt und die Sägeblatt-Türe geöffnet ist, sind die Sägebüchsen frei zugänglich. Zum Wechsel werden sie auf die schwenkbare Montagehilfe geschoben.

3



4



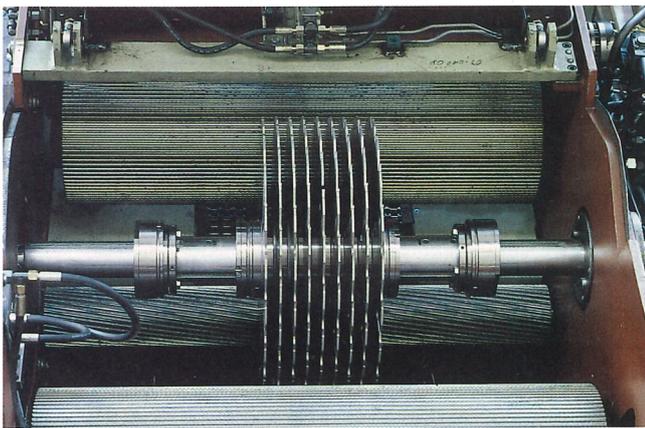
5

## Eine Maschine Vier Modelle

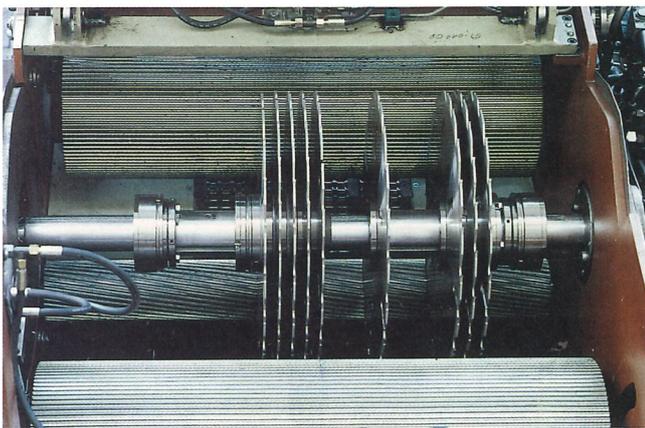
Je nach Einschnittprogramm ist eines der vier Modelle aus der Baureihe das am besten geeignete. Ausschlaggebend für die Entscheidung sind die Schnitthöhe und das gewünschte Schnittbild.

**Schnitthöhe** Zur Auswahl stehen 140 oder 180 Millimeter maximale Schnitthöhe.

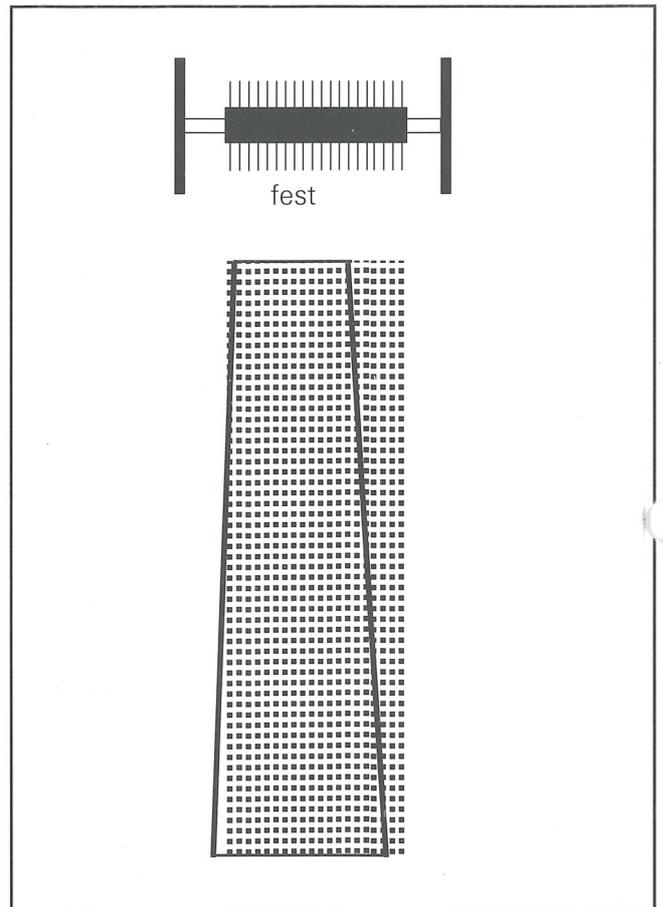
**Schnittbild** Die Maschinen können entweder mit festem Sägeneinhang oder mit einer bis vier Verstellungen geliefert werden.



6



7



8

**Fester Sägeneinhang** Auf einer sogenannten Lattenschneidbüchse mit max. 775 (700) mm Nutspannlänge werden die Sägeblätter im gewünschten Abstand aufgespannt.

## Sägeblattverstellung

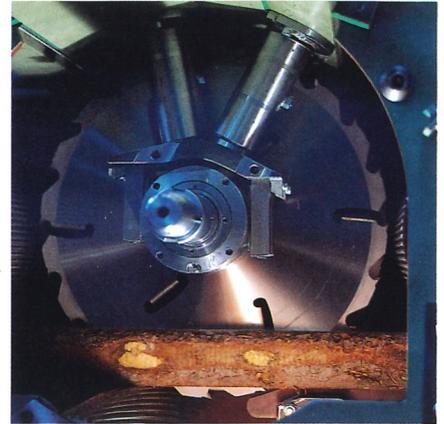
Die bis zu vier verstellbaren Sägeblätter bzw. Sägebüchsen werden von Gleichstrommotoren in ihre Positionen gebracht. So kann jede Achse wie bei einer CNC-Werkzeugmaschine geregelt an die Zielposition gefahren und dort gehalten werden.

### Hohe Auflösung

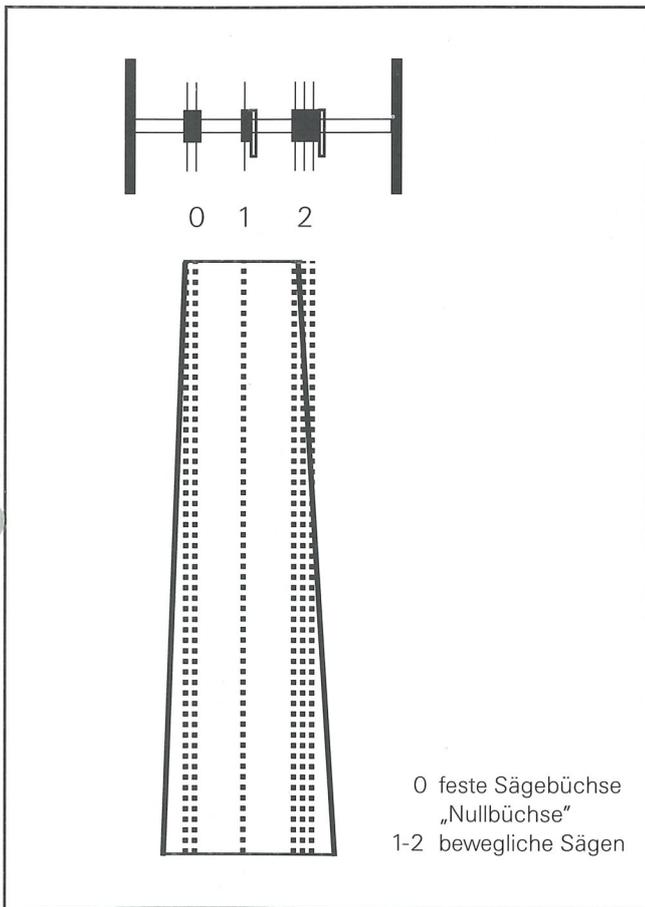
Durch den hierfür speziell entwickelten Regelkreis wird eine hohe Auflösung und eine große Genauigkeit erzielt.

### Große Positioniergenauigkeit

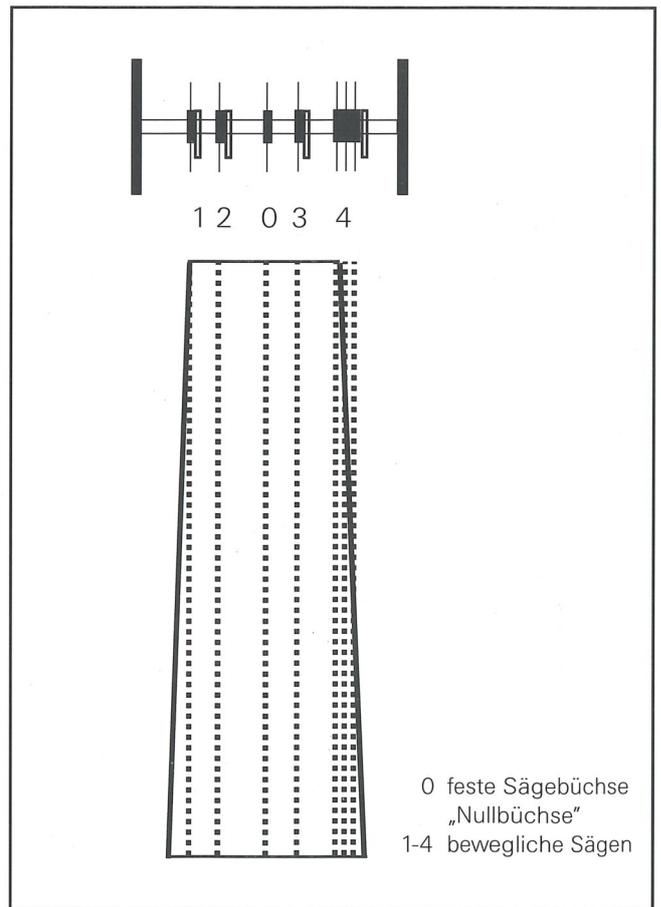
Kurze Verstellarme ermöglichen die exakte Positionierung der Sägen.



9



10



11

### Ein- oder zweistieliger Einschnitt

Mit einer oder zwei verstellbaren Sägen kann besäumt oder zweistielig aufgetrennt werden.

### Vierstieliger Einschnitt

Mit vier verstellbaren Sägen und einem festen Nullblatt kann 4-stielig aufgetrennt werden. Mit der Teleskopbüchse lassen sich Breiten von 24 mm erzeugen.

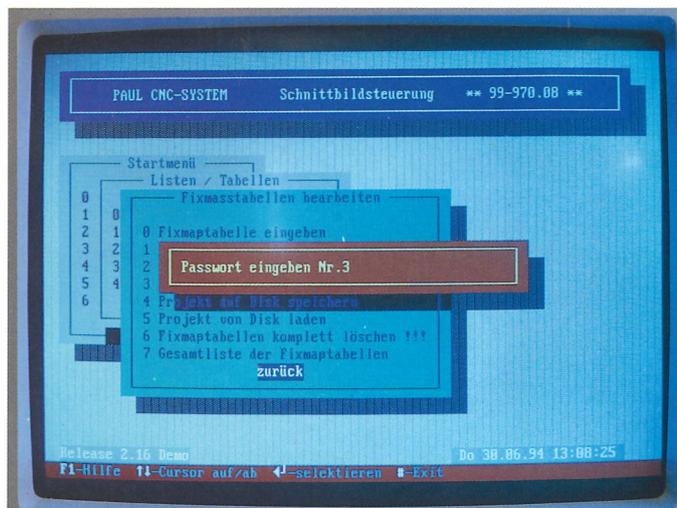
## CNC-Steuerung

Das „Gehirn“ der Nachschnittmaschine S/GL 1200-V ist ein i486 SX Rechner, auf dem die Steuerungs- und Optimierungs-Software installiert ist. Dieser Computer verfügt über ausreichend große Rechenkapazität und Geschwindigkeit, um sämtliche Maschinenfunktionen optimal zu steuern.

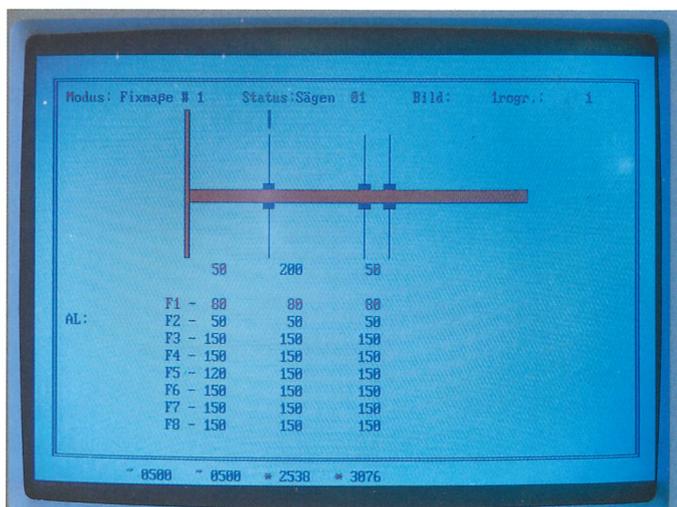
Die Bedienung der Maschinen ist denkbar einfach. Die Benutzeroberfläche erscheint auf dem 14" Farbmonitor in der sogenannten Window-Technik und führt den Bediener im Dialog von Menü zu Menü. Programmierkenntnisse sind dabei nicht erforderlich.

Maschinen-Parameter und Daten für die Schnittbreiten-Tabellen werden im Klartext eingegeben. Wenn unzulässige Werte eingegeben werden, wird der Bediener darauf hingewiesen, so daß eine Fehlprogrammierung der Maschine praktisch ausgeschlossen ist.

Für die Steuerung wurden bei uns im Hause spezielle Steckkarten entwickelt und gefertigt, die modular kombiniert werden, so daß die Leistungsfähigkeit auf die benötigte Kapazität abgestimmt werden kann. So können zum Beispiel wahlweise 48 oder 96 digitale Ein/Ausgänge zum Schalten der Relais oder zum Überwachen von Lichtschranken, Näherungsschalter etc. realisiert werden. Zur Messung von analogen Werten (z. B. Walzenhöhe) steht im Bedarfsfalle eine entsprechende Karte mit 16 Analogeingängen zur Verfügung.



12



13

## Holzzuführung

bei kurzem oder  
leichtem Schnittgut  
bei langem und  
schwerem Schnittgut  
zur Rationalisierung  
der Arbeit  
für optimale  
Arbeitsbedingungen

- manuell
- manuell mit Einzug- und Ausrichthilfen
- automatisch mit Zentrierung, Ausrichtung und Einschub
- mit Bedienerkabine

Beim Betrieb von Gleichlaufmaschinen ist es vorgeschrieben, den Auslaufbereich gegen Betreten (zum Beispiel durch eine entsprechende Fangeinrichtung) zu sichern.

## Optionen

- Laser-Richtlicht
- Spreißelabscheider
- Seitenbretter-Kappsägen
- Schüttelrutsche
- Absicherung des Auslaufbereichs

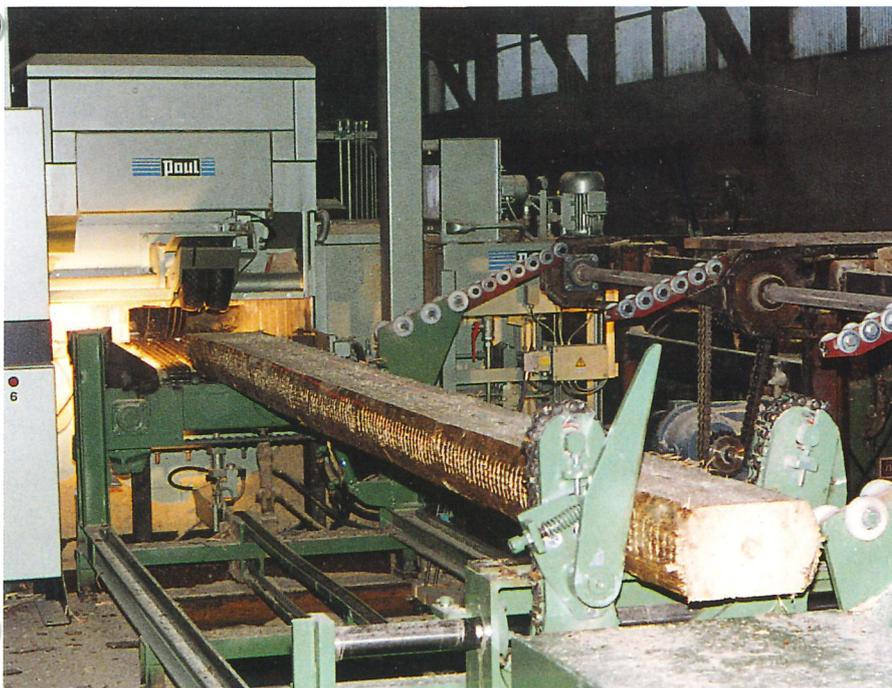


Bild 14:  
S/GL 1200-V mit vier verstellbaren  
Sägen und Spannwagen

Bild 15:  
S/GL 900-F140 mit festem Sägen-  
einhang



14

15

## Technische Daten

		S/GL 900-F140	S/GL 900-F180	S/GL 900-V	S/GL 1200-V
Schnitthöhe	max. mm	140	180	180	180
Durchgangsbreite	mm	906	906	906	1206
Oberwalzenabstand (= min. Schnittlänge)	mm	900	1000	1000	1000
Sägeblattdurchmesser	max. mm	520	600	600	620
Drehzahl der Sägewelle serienmäßig	min <sup>-1</sup>	2340	1960	1960	1960
Drehrichtung im Gleichlauf		ja	ja	ja	ja
Anzahl verstellbare Sägeblätter/-büchsen	max	–	–	2	4
Anzahl verstellbare Spaltkeile		–	–	2	2
Zahl der angetriebenen Vorschubwalzen		5	5	5	5
Holzeinzug mit Kette		ja	ja	ja	ja
Breite der Oberwalzen	mm	810	810	810	1110
Breite der Unterwalzen	mm	860	860	860	1160
Antriebsleistung	kW	50–220	50–220	50–220	50–220
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	0–90	0–90	0–90	0–90
Gewicht (ohne Motor)	ca kg	3200	3200	3500	5000

Irrtum und Änderungen vorbehalten