



PAUL präsentiert: Doppelkapplinie mit Vakuumentstapelung, Hobelmaschine, Scanner, zwei »C11«-Kappanlagen und Sortiersystem.



Mit der »s 45« (SCHELLING) lassen sich nicht nur Platten aufteilen, sondern auch mit Gehrungs- und Winkelschnitten versehen.

Holzbearbeitungsmaschinen

PAUL Maschinenfabrik GmbH & Co. KG 88525 Dürmentingen

Holzbearbeitungsmaschinen »made by PAUL« arbeiten in nahezu allen Ländern der Erde. Optimaler Holztertrag und maximale Ausbeute sind wichtige Argumente in der Produktion. Die Auftrenn- und Kappsysteme des Unternehmens stehen für größte Verfügbarkeit, Genauigkeit und Benutzerfreundlichkeit. Ausbaufähige Maschinenkomponenten in Kombination mit sehr effizienter und schneller Mechanisierung wie z. B. automatische Entstapel- und Stapelanlagen verwandeln die Auftrenn- und Kappsägen in vollautomatische kundenorientierte Produktionslinien. Die Produktpalette von PAUL umfasst industrielle Maschinen zum Längsauftrennen und zum Optimierungskapen. Die Doppelbesäum- und Nachschnittkreis-

sägen sind in einer großen Anzahl von Sägewerken weltweit zu finden. CNC-Kappsysteme sind in der Fertigung von Möbeln, Fenstern, Paletten, Kisten und anderen Produkten aus Brettware im Einsatz. Mehrblattsägen mit einer Durchgangsbreite von max. 3000 mm eignen sich zum Auftrennen, Nuten und Profilieren unterschiedlichster Plattenmaterialien. Sie werden beispielsweise bei der Produktion von Möbeln, Türen, Fenstern, Treppen, Parkett, Paletten und Kisten eingesetzt. (www.paul.eu)

Plattenaufteilsägen

Schelling Anlagenbau GmbH 6858 Schwarzach/Österreich

Die »s 45« des österreichischen Herstellers Schelling teilt nicht nur Platten hocheffizient auf, sie versieht sie gleichzeitig mit Gehrungs- und Winkelschnitten. Die können beliebig sein, von Null bis

46° Neigung. Die Maschine besitzt ein einzigartiges Sägekonzept und liefert dank der Kombination von Tempo und hoher Schnittintelligenz einen beeindruckenden Zeit- und Präzisionsgewinn. Weder aufwendiger und Fehler verursachender Maschinenwechsel noch Trenn- oder Nachschnitt sind notwendig. Das Risiko, zwischen den Stationen Werkstücke zu beschädigen, entfällt. Von der Ausgangsplatte bis zum fertigen – auch kleinsten – Werkstück wird wahlweise manuell, halbautomatisch oder automatisch auf nur einer Maschine gefertigt. Alles erfolgt in Ein-Mann-Bedienung. Das spart Arbeitszeit, Wege und Platz gegenüber herkömmlichen Lösungen mit zwei Bearbeitungsmaschinen. Gehrungs- und Winkelschnitte an ein und demselben Werkstück sind durch die automatische Winkelschnitteinrichtung kein Problem. Nuten in beliebigen Maßen sind ebenso machbar wie Ausschnitte für Fenster bzw. Glaseinsätze. Die Schelling »s 45« ist da-