

# Beschickungs-System

## Für alle Auftrennsägen lieferbar

Leistung verbunden mit einer maximalen Werkstoffausnutzung und Gewinnmaximierung ist das Ziel eines automatischen Beschickungssystems vom Typ AB 920. „In Kombination mit den unterschiedlichen Auftrennsägen von Paul, Dürmentingen/DE, ist es möglich, eine passende Lösung für jeden Bedarfsfall zu entwickeln“, erläutert Marketing-Leiter Dipl.-Betriebswirt Frank Wiehl.

### Integrations-Möglichkeit.

Je nach Systemlösung lässt sich die Auftrenneinheit in bestehende oder neue Anlagen integrieren. Die kompakte Bauform erlaubt es, die Auftrennanlage mit unterschiedlichen Mechanisierungs-Komponenten zu ergänzen. Neben Kreissägen gewinnen bei Paul Systemlösungen immer mehr an Bedeutung. Aufgrund der langjährigen Erfahrung bietet man Maschinenkonzepte mit dem Ziel einer rationellen Produktion, hoher Präzision und schneller Amortisation.

**Pufferung.** Eine längen- und stärkenunabhängige Pufferung vor dem Zuführsystem erlaubt die optimale Taktzahl auch bei unterschiedlichen Werkstückdimensionen. Die Vermessung erfolgt mit bis zu 32 Laser-Sensoren. Dadurch wird ein Abbild des

Werkstücks dem Optimierungsrechner übergeben. Ebenso können Waldkanten unterschiedlicher Dimensionen millimetergenau erfasst werden.

Der integrierte Verschiebetisch positioniert das vermessene Werkstück vor die Besäum- oder Auftrennsäge auf Einschubposition. Während des Einstellvorgangs ist der Verschiebetisch in der Lage, das Werkstück entlang dessen Längsachse zu verdrehen. Dadurch können bis zu 15% mehr Holz ausbeute erreicht werden als bei einer einfachen Zentrierung. Die Krümmung der Bretter in horizontaler Richtung spielt bei dieser Mechanisierung keine Rolle, da die Beschickung ohne Längsanschlag arbeitet.

**Geschwindigkeit CNC-gesteuert.** Mit Hilfe der stufenlos angetriebenen Einschubkette wird das positionierte Werkstück in die Besäumsäge transportiert. Der Vorschub der Besäumanlage kann durch CNC-Steuerung je nach Stärke und Anzahl der zur Auftrennung beteiligten Werkzeuge vollautomatisch optimiert werden. Hierdurch wird die maximal mögliche Taktzahl ermittelt. Je nach Anwendungsfall wird die passende Besäum- und Auftrennsäge ausgewählt. Paul kann hierbei sowohl Gegen- als auch Gleichlaufmaschinen unterschiedlicher Ausführungen anbieten.

Die CNC-Steuerung mit profitorientierter Optimierungs-Software berechnet die bestmögliche Breitenkombination. Der Anschluss an das Paul-Netzwerk beziehungsweise an bauseits vorhandene Rechner ist jederzeit möglich. Simulationen und statistische Auswertungen zum Produktionsprozess sind serienmäßig in der CNC-Steuerung enthalten.

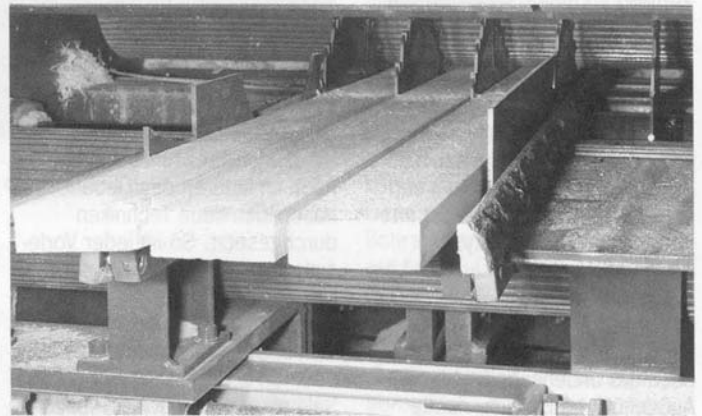
Die ebenfalls eingebaute Diagnose-Software erlaubt dem Bediener, eine schnelle und zuverlässige Möglichkeit vor oder während des Produktionsprozesses auftretende Fehlfunktionen der Anlage zu beheben.

Optische Fehlererkennung ergänzt die automatischen Besäumanlagen.

**Rasche Ersatzteil-Lieferung.** Die Paul-Fertigungstiefe erlaubt eine schnelle Ersatzteil-Verfügbarkeit. Tausende Bauteile sind ständig am Lager und garantieren einen Ersatzteilservice über viele Jahre.

Vorteile der Paul-Auftrennsägen:

- hohe Durchlass-Breite der Maschine bringt mehr Flexibilität mit beweglichen Sägen
- hohe Vorschubgeschwindigkeit, größeres Produktionsvolumen und Durchsatz
- weniger Wartung, geringere Kosten/Stillstandszeiten
- unterschiedliche Oberflächen der Vorschubwalzen für spezielle Anwendungen
- Anschluss eines Spaltkeils/Spreißelabscheiders ist möglich, automatische Abfalltrennung
- in Systemlösungen integrierbar



Optimales Schnittergebnis

FOTO: PAUL