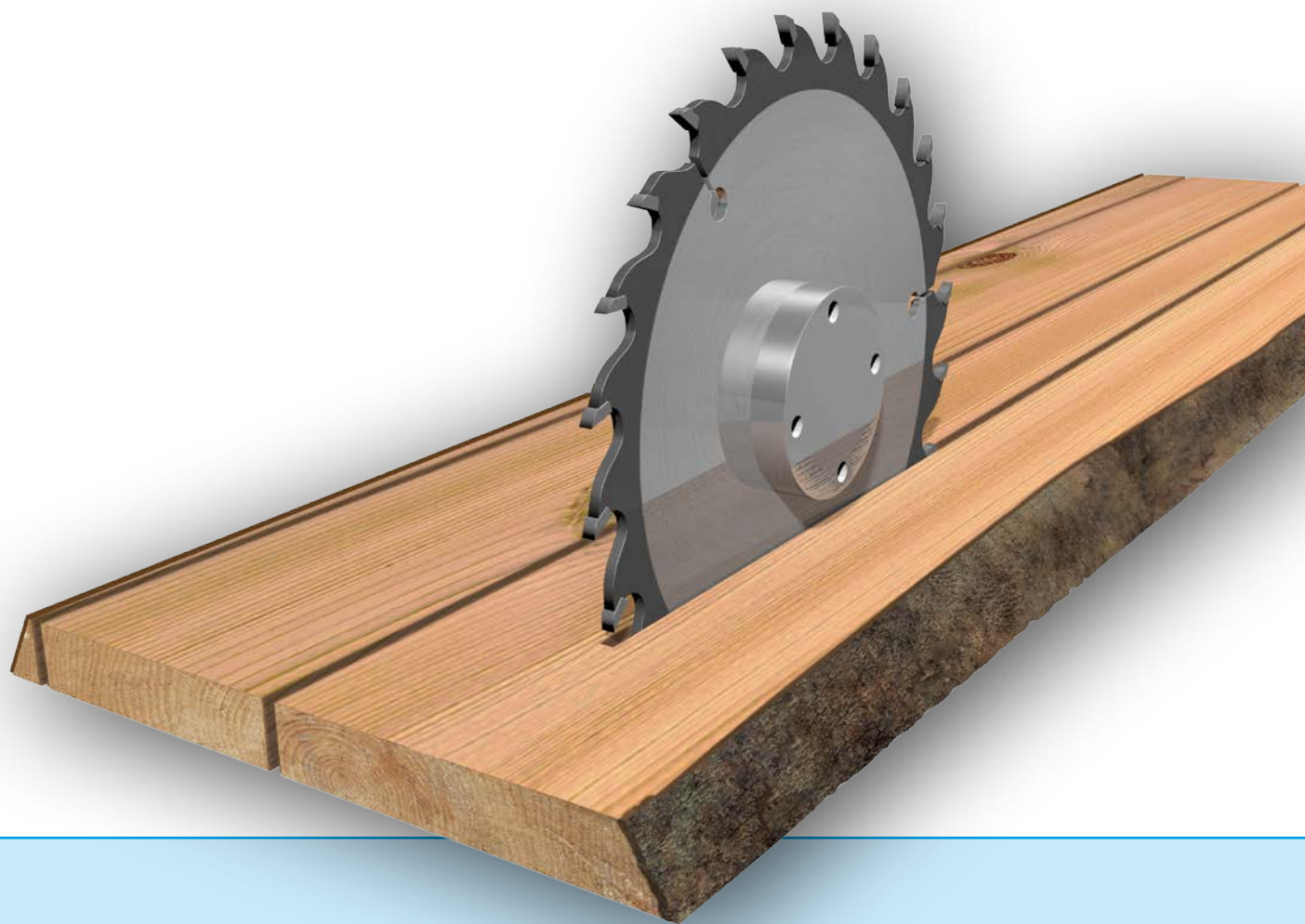


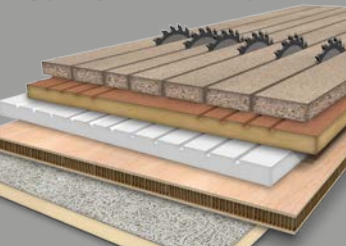
■ made
■ in
■ Germany

Paul
Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

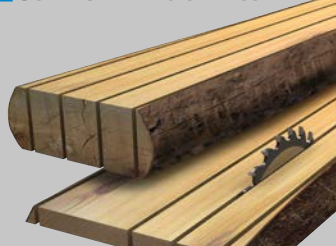


Délineuse flexible Série CGL

USINAGE DE PANNEAUX



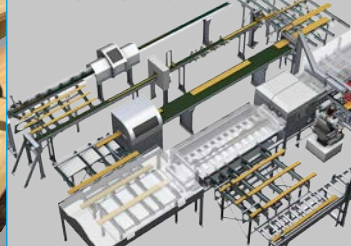
USINAGE DE BOIS MASSIF



TRONÇONNAGE OPTIMISÉ



MÉCANISATION



DELIGNAGE VARIABLE AVEC UNE QUALITE DE COUPE MAXIMALE

La déligneuse CGL équipée d'un arbre de scie supérieur est conçue pour le sciage variable de bois massif. Sciant en avalant, la CGL offre une qualité de coupe parfaite, une précision optimale de la largeur des bandes débitées et une largeur de sciage minimal. Les manchons porte-lames télescopiques garantissent un maximum de flexibilité permettant de réaliser un écart minimal de 18 mm entre les lames mobiles.

Fig. 1: Déligneuse CGL



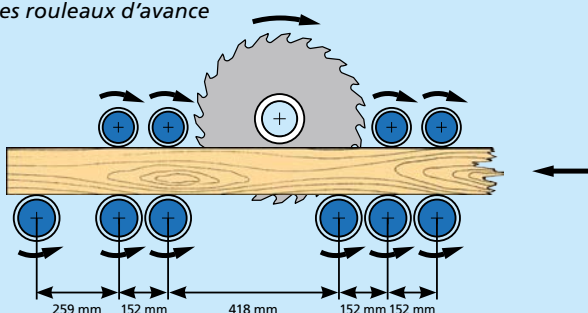
▶ CARACTERISTIQUES DE CONSTRUCTION

- Facilité du changement d'outils grâce à une accessibilité aisée de l'arbre de scie supérieur
- Entièrement capoté contre les émissions de poussières et de bruit
- Puissance moteur jusqu'à 132 kW
- Un maximum de 6 rouleaux d'avance inférieurs et 4 supérieurs
- assurent un guidage précis du produit
- Rouleaux supérieurs spiralés suspendus séparément garantissant un transport sans à-coups des pièces avec un minimum d'usure
- Segments en acier souples s'adaptant aux produits irréguliers
- Pression réglable des rouleaux supérieurs
- Positionnement rapide d'un maximum de 4 manchons mobiles et de 2 coins fendeurs mobiles
- Offre variée de commandes
- Arbre de scie réglable en hauteur en option

▶ AVANTAGES DE LA TECHNIQUE DE SCIAGE EN AVALANT

- Réduction du temps d'arrêt et de l'usure des outils due aux coincements de délignures et de dosses
- Qualité de coupe optimale
- Largeurs minimales de sciage pour un rendement matière optimisé avec une épaisseur maximum du bois
- Très longue durée de vie des outils
- Consommation d'énergie réduite
- Sécurité au travail grâce à l'élimination du risque de rebond

Fig. 2: Disposition des rouleaux d'avance



▶ POSSIBILITES D'ALIMENTATION

La CGL peut être alimentée manuellement ou en combinaison avec un système d'alimentation automatique PAUL (POWER_RIP) permettant d'optimiser nettement la productivité, le rendement et la précision ainsi que

la réduction des coûts de fabrication par pièce.

Bien entendu, la CGL peut également être combinée avec un séparateur automatique de délignures ou avec

divers autres composants de mécanisation PAUL, tels que dépilleurs, systèmes de transfert vers une ligne de tronçonnage et bien d'autres.



Fig. 3: Installation de délignage automatique de la famille POWER_RIP avec AB920, CGL et séparateur de délignures

▶ COMMANDES

Commandes CNC MAXIRIP et OPTIRIP pour l'augmentation et l'optimisation du rendement du bois :

- Programmation de schémas de coupe
- Programmation de largeurs fixes
- Programmation de la position des lames sur un manchon rallongé
- Optimisation des largeurs (dans le cas d'un dispositif de mesure de largeur)
- Logiciel de diagnostic
- Possibilité de mise en réseau
- Statistiques de rendement
- Raccordement d'un scanner (option)
- Boîtier robuste
- Terminal utilisateur déplaçable librement sur un bras articulé (option)
- Prêtes à répondre aux exigences de l'industrie 4.0
- Autres options



Fig. 4: Terminal utilisateur OPTIRIP avec écran tactile

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

		CGL-1105	CGL-1110
Hauteur max. de coupe	[mm]	50	100
Largeur max. de passage	[mm]	1 100	1 100
Longueur min. du produit	[mm]	730	730
Puissance d'entraînement max.	[kW]	132	132
Vitesse d'avance max. ^{4,5}	[m/mn]	160	160
Rouleaux d'avance entraînés, max.		10	10
Vitesse de rotation de l'arbre de scie	[t/mn]	3 750	3 750
Niveau de pression acoustique ¹⁾²⁾ à vide/en marche	[dB(A)]	74/79	74/79
Niveau de puissance acoustique ²⁾ à vide/en marche	[dB(A)]	94/97	94/97
Diamètre des lames de scie	[mm]	350	430
Nombre max. de manchons mobiles		4	4
Nombre max. de coins fendeurs mobiles		2	2
Dimensions			
avec manchons mobiles	Lo	[mm]	1 588
	La	[mm]	3 168
	H	[mm]	1 550
Poids ³⁾		[kg]	3 500

1) au poste de travail

2) dépend des lames de scie

3) en fonction de la configuration, sans moteur

4) Autre versions sur demande

5) dans le cas d'un déchargement manuel, max. 35 m/mn

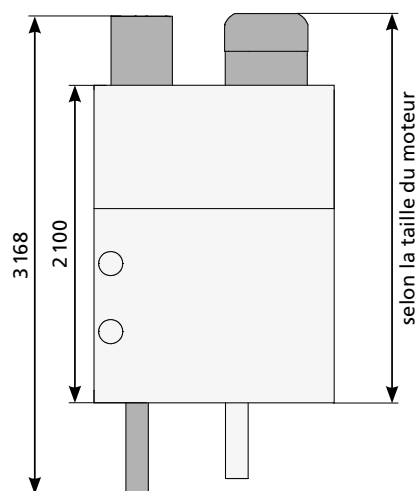
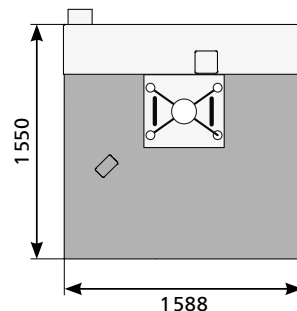


Fig. 5: Dimensions (mm) d'une CGL en exécution à droite équipée de lames mobiles

SCHEMAS DE COUPE

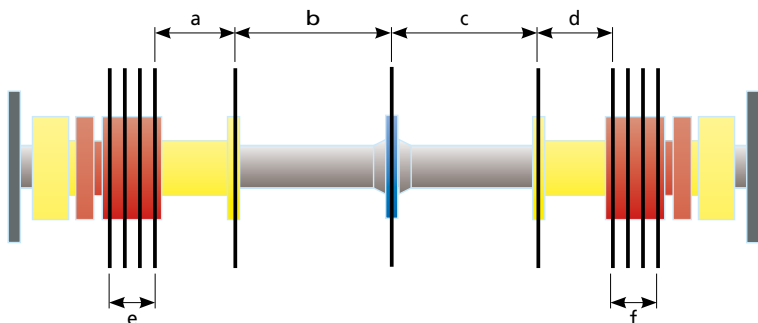


Fig. 6: Exemple de manchons télescopiques avec plages de déplacement maximales

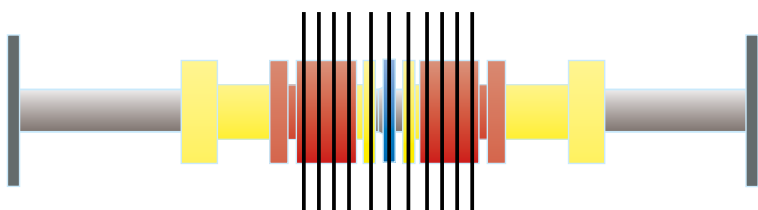


Fig. 7: Exemple de manchons télescopiques avec plages de déplacement minimales

CGL-1105/CGL-1110	
Plage de déplacement a	18 - 160 mm
Plage de déplacement b	18 - 235 mm
Plage de déplacement c	18 - 235 mm
Plage de déplacement d	18 - 160 mm
Largeur utile e	65 mm
Largeur utile f	65 mm

Exemple de configuration des manchons