

**KREISSÄGE- & PROFILIERTECHNIK**  
DWK | VNK | FR16 | FR15 | NKU | FVHTK

**EWD**



[www.ewd.de](http://www.ewd.de)

## ZE 2

### Ausricht- und Beschickungsanlage

- Messen
- Optimieren
- Eindrehen
- Ausrichten
- Spanen



Die vollständig neu konzipierte Ausricht- und Beschickungsanlage ZE 2 mit oberliegendem Verschieberahmen und von oben angesteuerten Walzenpaaren bietet viele Vorteile:

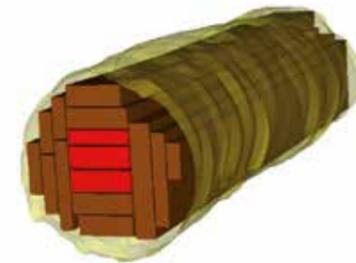
- Der modulare Aufbau ermöglicht eine optimale Anpassung der Funktionen an alle Anforderungen der Rundholz- und Modelbeschickung im modernen, industriellen Sägewerk.
- Einfaches Ableiten von Rinden- und Holzstücken sowie Schmutz und Eis.
- Leichte Zugänglichkeit für Kontroll- und Wartungsarbeiten.
- Einfacher Wechsel von Transportketten und Walzen.
- Geringer Reinigungsaufwand, insbesondere der beweglichen Bauteile.

## ZE 2

### Ausrichten und Positionieren

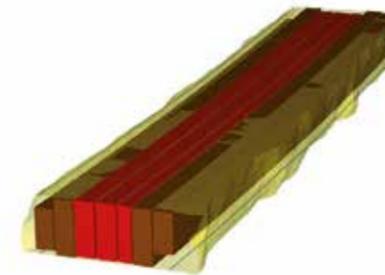
Rundhölzer können nach der 3D-Messung und Optimierung auch bei höchster Vorschubgeschwindigkeit und kleiner Lücke sehr präzise in die vorbestimmte Lage eingedreht werden.

Die Rundhölzer werden je nach Krümmung und Form zentriert, diagonal oder mit Parallelverschiebung zur Anlagenachse positioniert.



Die Modelausrichtung erfolgt nach der 3D-Messung und der Schnittbildoptimierung ebenfalls parallel oder diagonal zur Anlagenachse. Der ZE 2 ermöglicht zur Steigerung der Ausbeute auch den Einschnitt von asymmetrischen Schnittbildern und holt damit das maximale aus Stamm oder Model.

Für die optimierte Rundholz- und Modelausrichtung ohne bogenfolgenden Einschnitt werden nur zwei Servoachsen benötigt.



Bogenfolgender Einschnitt erfolgt über Verschieberahmen mit Servoachsen.

#### Optionen:

- FZ 1 Abrichtspaner
- Zopflagenkorrekturen
- Kantholzaufstelleinheit



#### Technische Daten

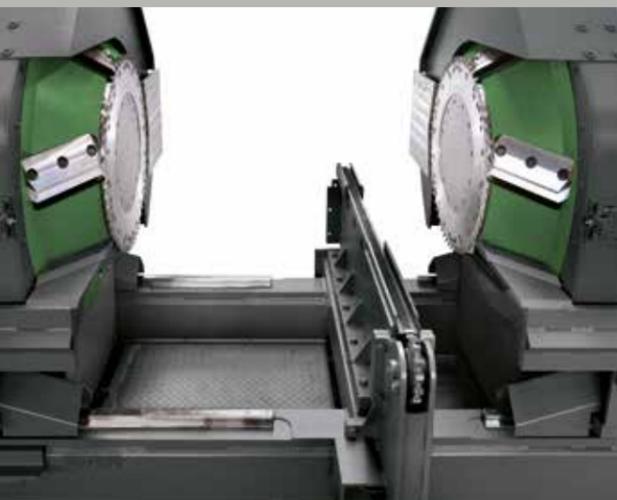
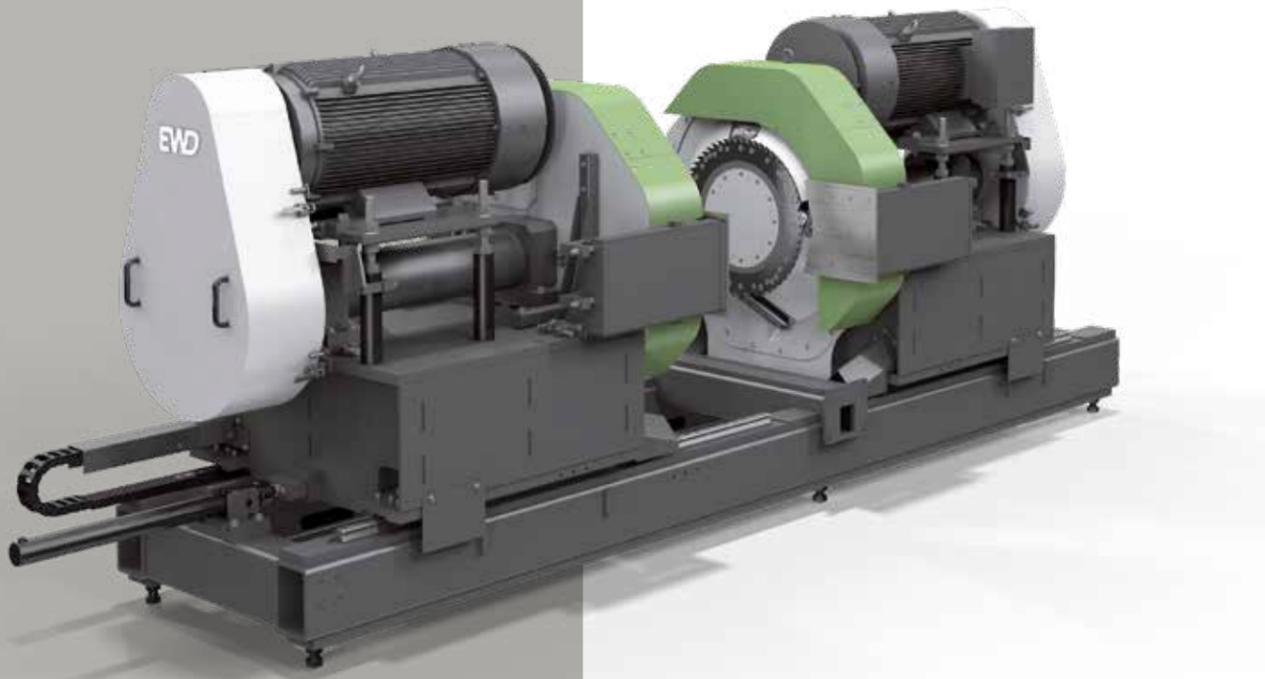
Holzlängen	m	ab 1,8
Kleinster Zopfdurchmesser	mm	100
Stammdurchmesser (Hüllkreis) max.	mm	750
Modelhöhen	mm	60 - 500
Max. Durchlass/Öffnungsweite	mm	780
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	bis 200
Max. Seitenverschiebung	mm	+/- 90
Bogenhöhe für aktives Bogenspannen	mm/m	10
Gewicht für Standardtisch und Holzlänge max. 6m	t	16

## PF 19

### Universeller Profilspaner

→ Für mittelgroße und große Reduzierlinien und Profilerlinien.

Der Profilspaner PF 19 wird in Kreissäge- oder Reduzier-Bandsägelinien sowie in Profilerlinien für die Erzeugung von planparallelen Flächen am Rundholz bzw. am Model eingesetzt. Die Breitenverstellung der Spanerscheiben-Supporte erfolgt servo-hydraulisch.



Die produzierten Hackschnitzel entsprechen den hohen Qualitätsanforderungen der Zellstoffindustrie.

Die Drehzahl der Spanerscheiben wird über Frequenzumformer in Abhängigkeit von der Vorschubgeschwindigkeit und der gewünschten Hackschnitzzellänge geregelt.

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

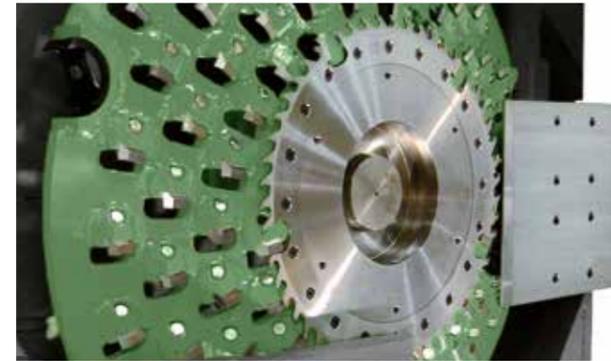
## SPANERSCHEIBE

### Langmesser / Spiralmesser

Wahlweise kann der Profilspaner PF 19 mit Langmesserscheiben oder mit Spiral- bzw. Stufenscheiben ausgestattet werden.

Die verschiedenen Scheibentypen werden über die Anzahl der angeordneten Werkzeuge dem geplanten Vorschubspektrum angepasst.

Alle Scheiben sind je nach Einsatzzweck mit vor- oder nachschneidenden Sägeringen bestückt.



#### Technische Daten PF 19

Spanerscheibendurchmesser		
Langmesser-Spanerscheibe	mm	1240
Spiralmesser-Spanerscheibe	mm	1260
Anzahl Hauptmesser (Langmesser-Spanerscheibe)	Stück	3, 4, 6
Anzahl Spiralen (Spiralmesser-Spanerscheibe)	Stück	3, 4, 5
Zerspantiefe pro Seite max.		
Langmesser-Spanerscheibe	mm	190
Spiralmesser-Spanerscheibe	mm	180
Zerspanhöhe über Kette max.		
Langmesser-Spanerscheibe, vorschneidend	mm	612
Langmesser-Spanerscheibe, nachschneidend	mm	505
Spiralmesser-Spanerscheibe, vorschneidend	mm	580
Spiralmesser-Spanerscheibe, nachschneidend	mm	540
Scheibenabstand Betrieb	mm	60 – 700
Ausfahrseite zum Werkzeugwechsel	mm	900
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	20 – 150
Antriebsleistung	kW	2x75 – 2x250 (bei 1500 1/min)
Gewicht mit Antriebsmotoren (2x250 kW)	t	13,0

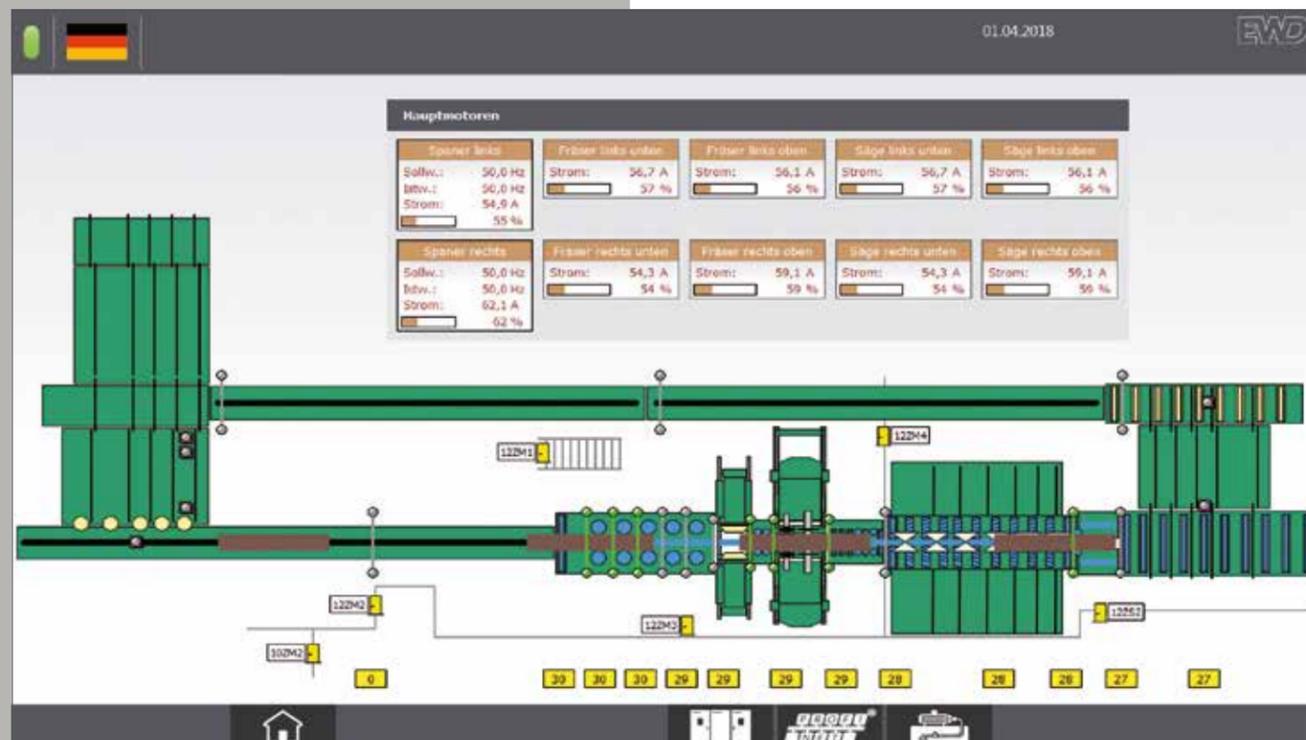


eWood ist eine umfangreiche Optimier- und Anwendungssoftware von EWD. Auf allen modernen EWD-Anlagen wird die gleiche eWood-Bedienoberfläche angewendet.

Die Schnittstelle Mensch-Maschine baut auf einem intuitiven und durchgängigen Bedienkonzept auf, das schon nach kurzer Einarbeitungszeit effektives Arbeiten ermöglicht.

- Modernste Messtechnik
- Professionelle Optimier- und Anwendungssoftware

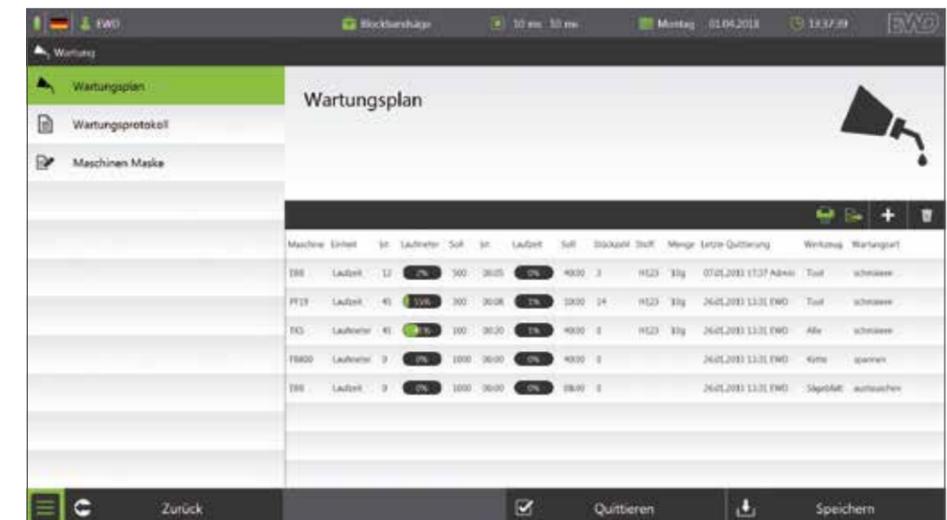
Leistungsfähige Anlagensteuerung sind neben einem soliden und ausgereiften Maschinenbau wesentliche Voraussetzungen für die hohe Effizienz und Ausbeute der EWD-Sägetechnik.



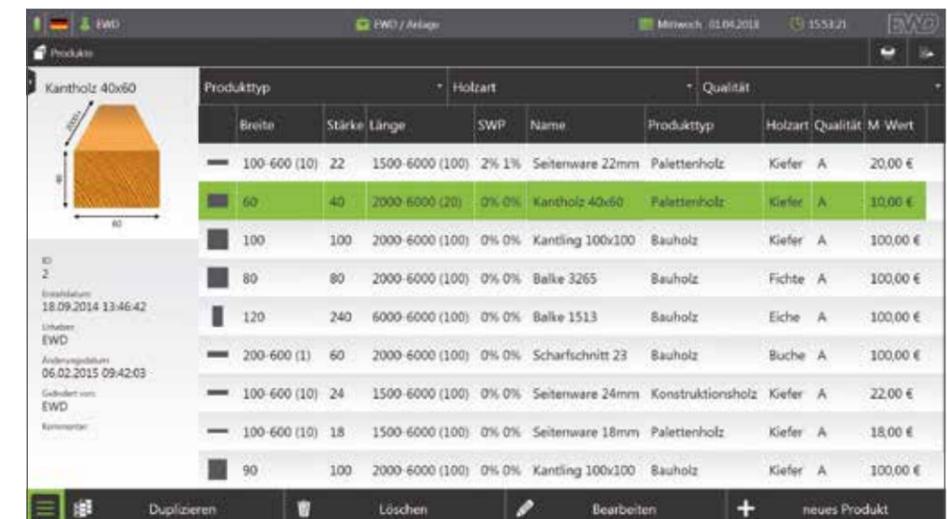
Statistik | Auswertung



Wartungsplan



Produkt | Kantholz



# VOR- UND NACHSCHNITTKREISSÄGE

DWK

→ Flexible Doppelwellen-Kreissäge für Vor- und Nachschnitt mit Begrenzungsfräsern und hydraulisch höhenverstellbaren Sägewellen.



## Technische Daten DWK 700

Rundholzdurchmesser (Hüllkreis) max.	mm	700 (800)
Holzlänge min.	m	2,5
Schnitthöhe im Vorschnitt mit Begrenzungsfräsern	mm	380
Schnitthöhe im Nachschnitt	mm	48 - 370
Sägewellen-Aufspannlänge für Fixeinhang pro Seite	mm	208
Sägeflanschdurchmesser	mm	205
Durchgangsbreite Auszugswerk max.	mm	800
Sägeblattdurchmesser oben und unten	mm	643
Vorschubgeschwindigkeit max.	m/min	100
Sägewellenantrieb	kW	4x110 - 4x250 (bei 1500 1/ min)
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	25
Begrenzungsfräser		
Durchmesser	mm	308
Breite	mm	160
Antrieb	kW	4x45 (bei 3000 1/ min)

Die flexible Doppelwellenkreissäge DWK 700 wird als Vorschnitt-, Nachschnitt-, oder als Kombinationsmaschine in mittelgroßen und großen Sägewerken eingesetzt. Insgesamt 6 Flanschpaare lassen sich individuell über hydraulische Servo-Systeme präzise positionieren.

Für die gleichmäßige Verteilung der aktuellen Schnitthöhen, auf die oberen und unteren Sägewellen, sind die Sägewellen automatisch höhenverstellbar. Für den Einsatz im Vorschnitt ist die DWK 700 mit Begrenzungsfräsern ausgestattet, die gemeinsam mit den Sägen höhenverstellbar sind. Diese Werkzeuganordnung ermöglicht einen hocheffizienten Einschnitt auch bei Starkholz.

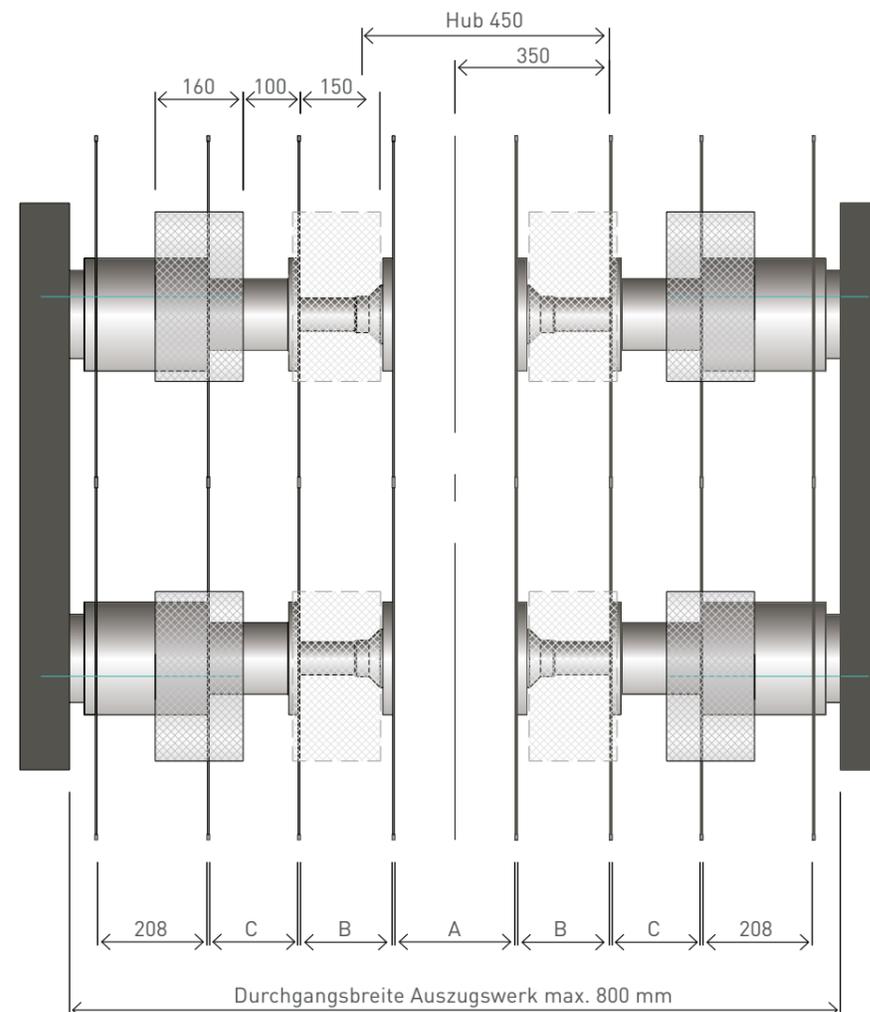
Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.



Scannen Sie mit Ihrem Handy oder Tablet diesen QR-Code und sehen Sie die DWK in Aktion.

# SÄGEN-VERSTELLWEGE

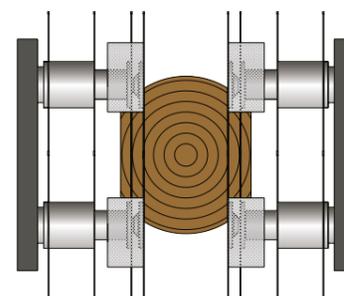
(in mm)



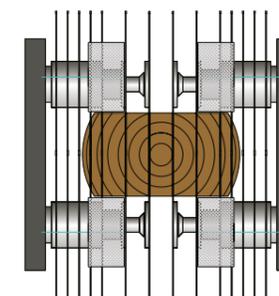
A = 18-650 mm    C = 18 - 168 mm  
 B = 18-208 mm    A max. = 1600 mm Werkzeugwechselposition

## Einschnittbeispiele DWK700

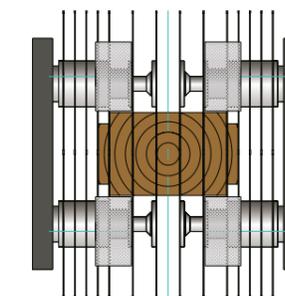
Rundholz-Einschnitt



Model-Einschnitt



Kantholz-Einschnitt



# UNIVERSAL-EINSCHNITTZENTRUM DWK SG

DWK

→ Flexible Doppelwellenkreissäge DWK mit Begrenzungsfräser



Die Vor- und Nachschnittkreissäge DWK zeichnet sich durch ein großes Anwendungsspektrum und eine enorme Flexibilität aus.

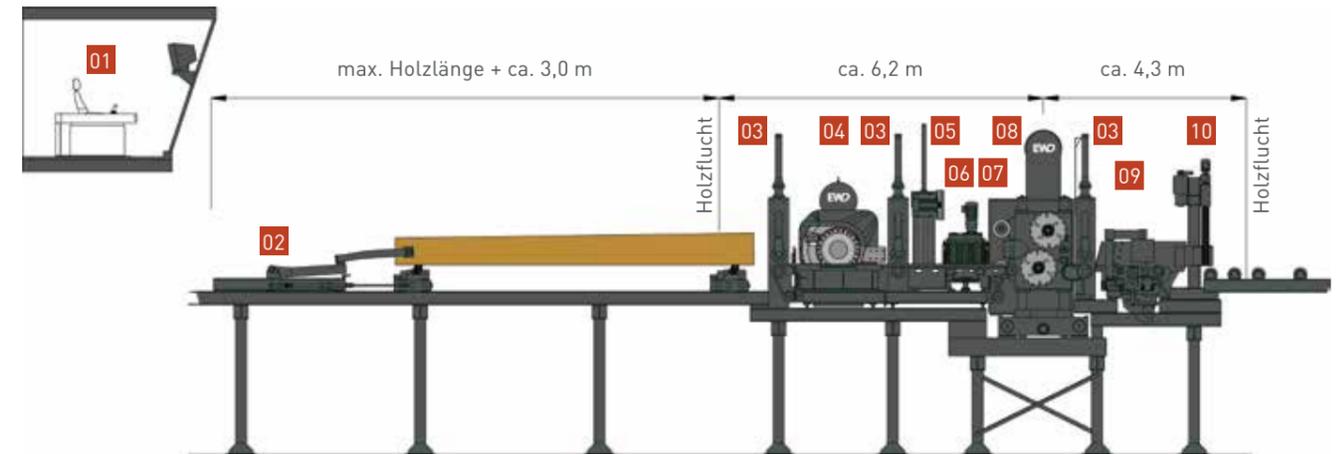
### Vorteile gegenüber einem traditionellen Gatter-Betrieb:

- Mehr Hauptware, weniger Seitenware
- Hohe Maßhaltigkeit
- Hervorragende Oberflächengüte
- Keine Bodenschwingungen
- Geringer Platzbedarf und geringer Mechanisierungsaufwand
- Wesentliche Entlastung des Bedieners am Besäumautomat
- Wesentliche Leistungssteigerung an der Engpassmaschine Besäumautomat
- Höhere Gesamtverfügbarkeit der Sägeanlage durch die Eliminierung von Störschwarten
- Optimale Integration des Bedienungsmannes in die betriebliche Organisation



# UNIVERSAL-EINSCHNITTZENTRUM DWK SG

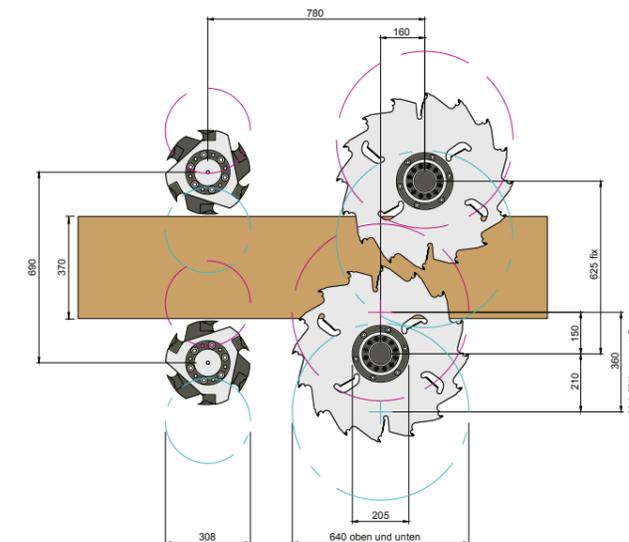
Technische Daten



- 01 Moderne Bedienstation, individuell gestaltbar
- 02 Beschickungsanlage mit separat positionierbarer Holzauflage und Spannwagen - H38/DWK
- 03 Walzenaggregat - WA1
- 04 Spaneraggregat - PF19
- 05 Seitenwarenabkürzsäge - KSB
- 06 Vorschubwerk - EVW/K
- 07 Begrenzungsfräser, gemeinsam mit den Sägewellen höhenverstellbar

- 08 Doppelwellenkreissägeaggregat - DWK
  - Wellenabstand fix
  - sechs unabhängig voneinander positionierbare Sägeeinheiten
  - unabhängig positionierbare Holzführung
  - servohydraulische Positionierung der Sägen und der Holzführung
- 09 Spaltkeilvorrichtung - AVER/DWK
- 10 Auszugswalzensystem - AZV-1

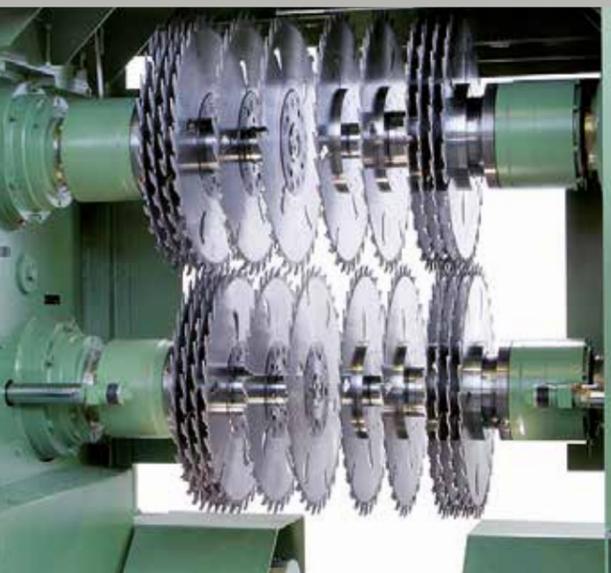
### Sägewellen-Höhenverstellwege



# VOR- UND NACHSCHNITTKREISSÄGE

VNK

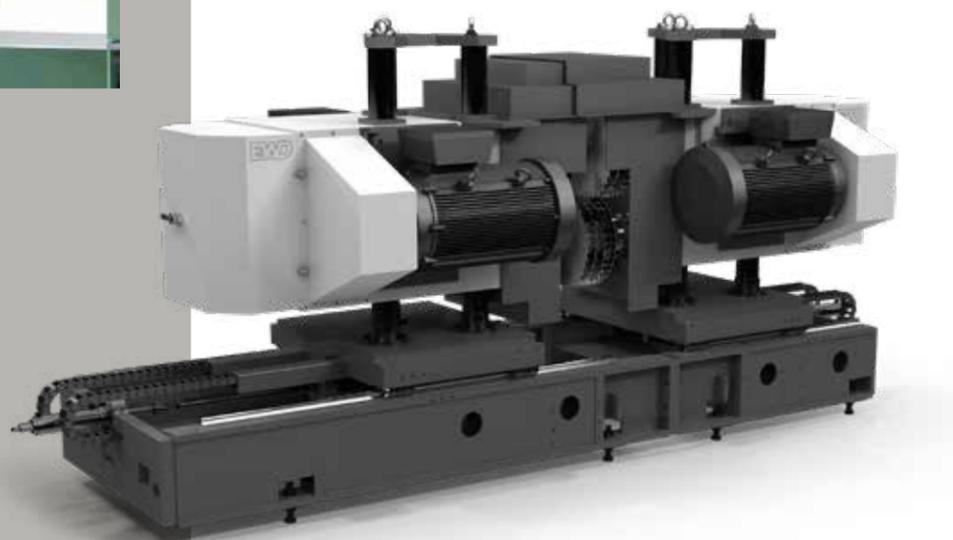
→ Flexible Doppelwellenkreissäge  
VNK ohne Begrenzungsfräser



Die flexible Doppelwellenkreissäge VNK wird als Vorschnitt-, Nachschnitt-, oder als Kombinationsmaschine in mittelgroßen und großen Sägewerken eingesetzt. Insgesamt 6 Flanschaare lassen sich individuell über hydraulische Servo-Systeme präzise positionieren.

Für die gleichmäßige Verteilung der aktuellen Schnitthöhen, auf die oberen und unteren Sägeblätter, sind die Sägewellen automatisch höhenverstellbar. Alle Blattflansche sind als Wechselflansche für den schnellen Sägenwechsel ausgestattet.

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

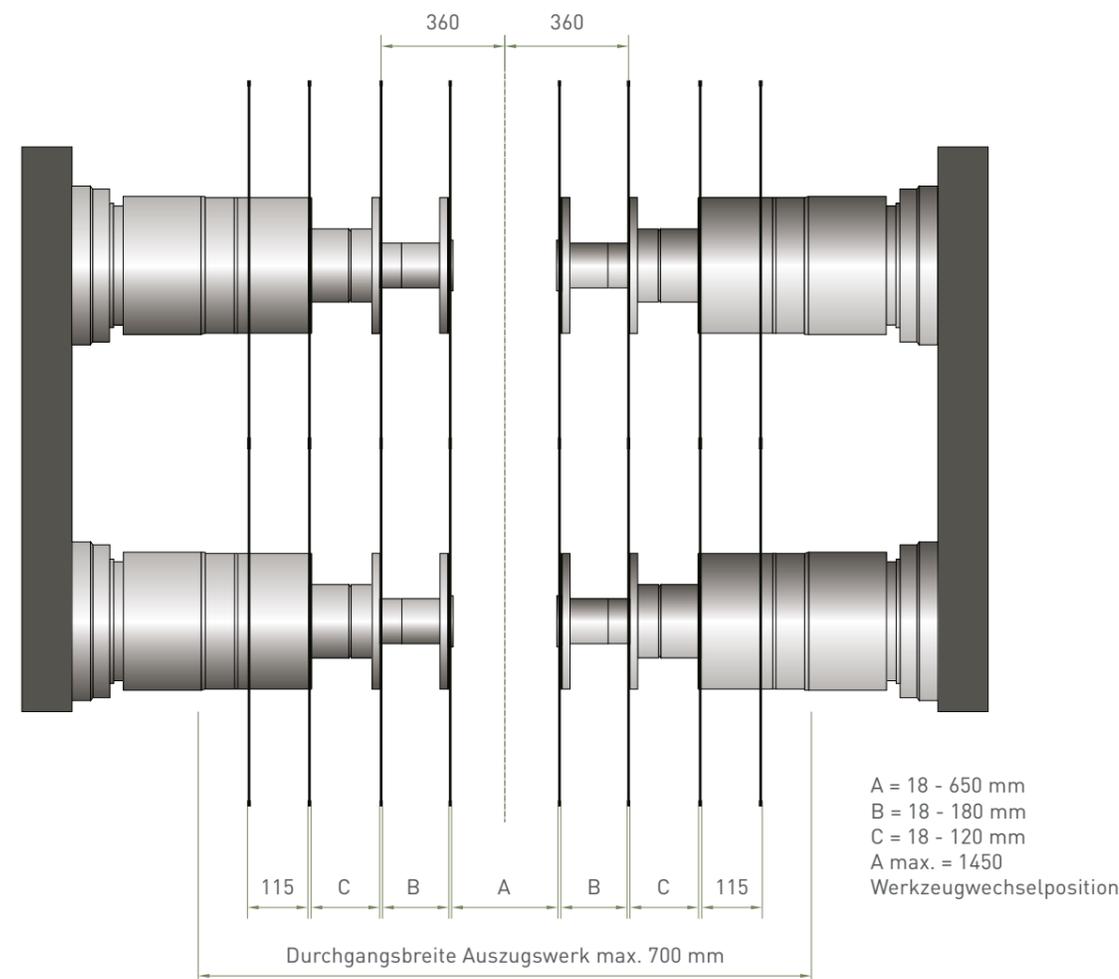


## Technische Daten VNK 300 / VNK 360

Schnitthöhe	mm	75 – 310 (VNK 360 75 – 360)
Holzlänge min.	m	2,4
Sägewellen-Aufspannlänge für Fixeinhang pro Seite	mm	115
Sägeflanschdurchmesser	mm	240
Durchgangsbreite Auszugswerk max.	mm	700
Sägeblattdurchmesser oben und unten	mm	610 (*655)
Vorschubgeschwindigkeit max.	m/min	140
Sägewellenantrieb	kW	4x110 - 4x200 (bei 1500 1/ min)
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	20

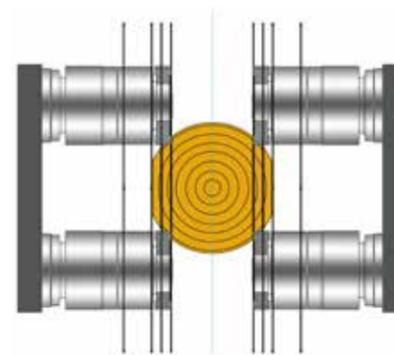
# SÄGEN-VERSTELLWEGE

(in mm)

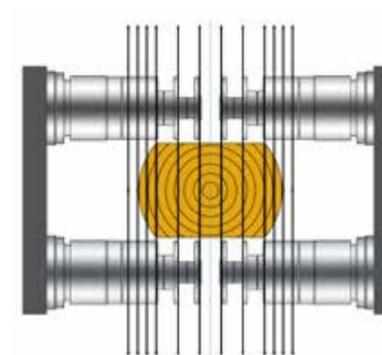


## Einschnittbeispiele VNK 300

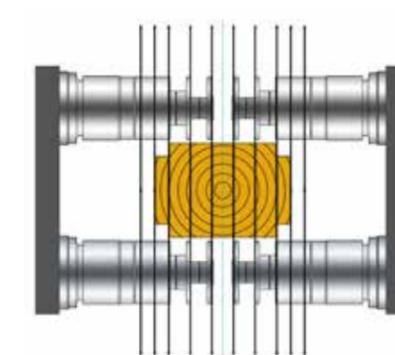
Rundholz-Einschnitt



Model-Einschnitt



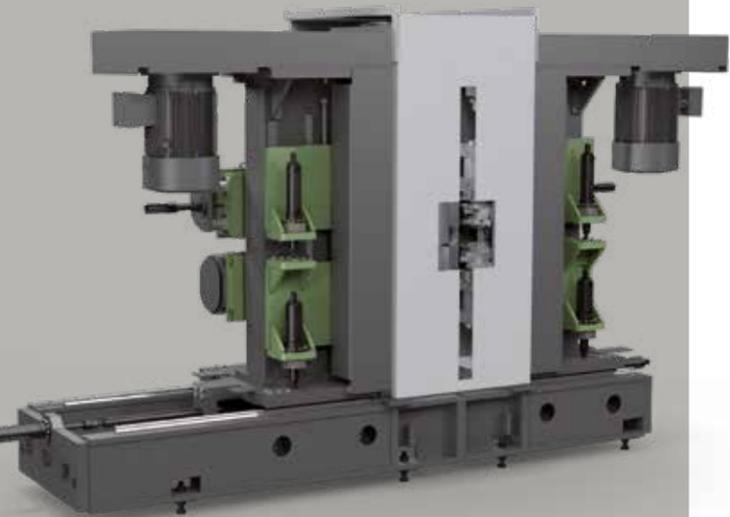
Kant- un. Profilholz-Einschnitt



# PROFILIER- UND SÄGEAGGREGAT

FR 16

→ Profilieren und Sägen mit einer Maschine für variablen Einschnitt



## Säge- und Profileraggregat FR 16

### Profilieren

Mit dem Säge- und Profileraggregat FR 16 kann pro Seite ein Seitenbrett profiliert werden. Die Profilierung erfolgt über vertikal angeordnete Profilerköpfe für variable Lage und variable Breite des Seitenbrettes. Die Profilerköpfe können für eine variable Hackschnitzzellänge von bis zu 30 mm, mit 2 oder 4 Messern am Umfang bestückt werden. Für die Produktion von Pelletspänen und Erzeugung von ausrißfreien Oberflächen und extrem langen Werkzeugstandzeiten wird das mit LEUCO entwickelte P-System für Eckenfräser eingesetzt.

### Abtrennen

Mit dem Säge- und Profileraggregat FR 16 können pro Seite bis zu 2 Seitenbretter mit einem Doppelwellen-Kreissägen-Modul, vom Rundholz oder Model abgetrennt werden. Die Dicke des inneren Seitenbrettes ist in der Standardversion über Distanzringe fix einzustellen. Für eine flexible Dicke, auch des inneren Seitenbrettes, steht optional eine Sägewelle mit Teleskopausführung zur Verfügung. Die horizontale und vertikale Positionierung der Profilerköpfe und der Sägen erfolgt servo-hydraulisch.

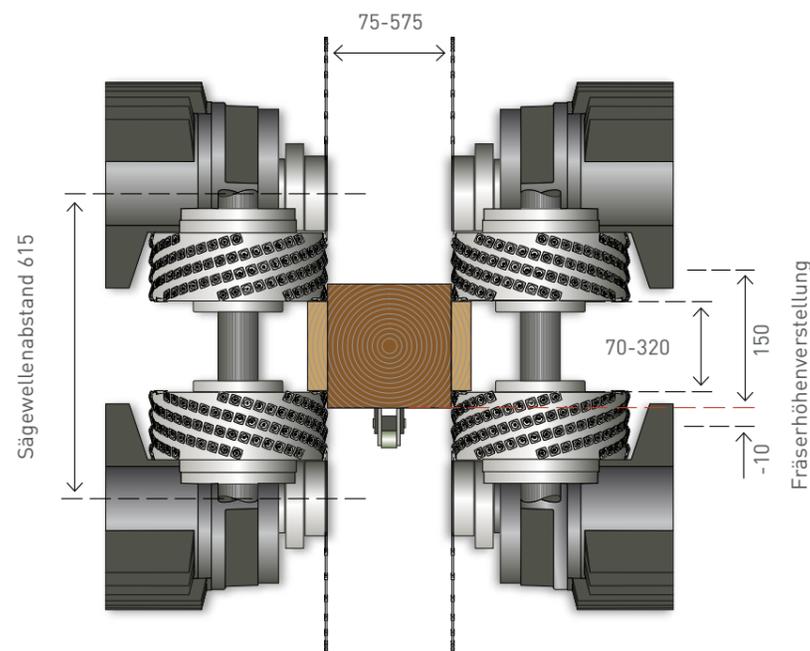
Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

# PROFILIER- UND SÄGEAGGREGAT

Werkzeug - Fahrwege



## Profiler- und Sägeaggregat FR 16



Bei der FR 16 erfolgt die Profilierung und die Abtrennung des Seitenbrettes in einer Maschine.



### TECHNISCHE DATEN

Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung Fräser	kW	2x75 - 132
Antriebsleistung Sägemotoren	kW	4x80 - 110
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	28
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	150

## PROFILIERAGGREGAT

FR 15 V

→ Profilieren mit vertikal angeordnetem Profilerkopf, für variable Lage und variable Breite des Seitenbretts

Mit dem Profileraggregat FR 15 V kann pro Seite ein Seitenbrett profiliert werden. Die Profilierung erfolgt über vertikal angeordnete Profilerköpfe. Frequenzgesteuerte Profilerköpfe können für eine variable Hackschnitzzellänge von bis zu 30 mm, mit 2 oder 4 Messern am Umfang bestückt werden. Für die Produktion von Pelletspänen und die Erzeugung aussrissfreier Oberflächen bei extrem langen Werkzeugstandzeiten wird das mit LEUCO entwickelte P-System für Eckenfräser eingesetzt. Die horizontale und vertikale Positionierung der Profilerköpfe erfolgt servo-hydraulisch.

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

## SÄGEAGGREGAT

FR 14

Mit dem Sägeaggregat FR 14 können pro Seite bis zu 2 Seitenbretter vom Rundholz oder Model abgetrennt werden. Die Dicke des inneren Seitenbrettes ist in der Standardversion über Distanzringe fix einzustellen.

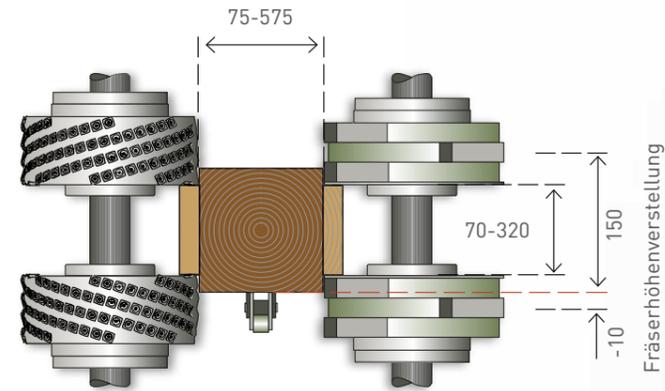
Für eine flexible Dicke, auch des inneren Seitenbrettes, steht optional eine Sägewelle mit Teleskopausführung zur Verfügung.

Die horizontale und vertikale Positionierung der Sägen erfolgt servo-hydraulisch.

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

## PROFILIERAGGREGAT

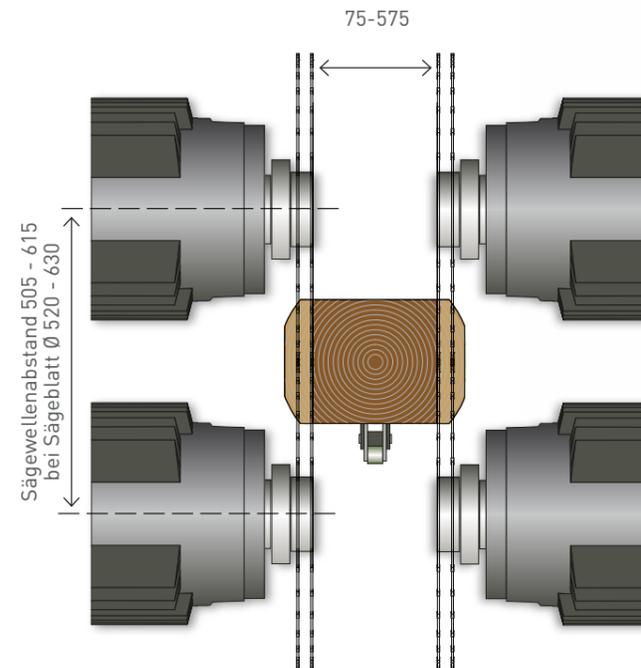
Werkzeug - Fahrwege FR 15 V



### Technische Daten FR 15 V

Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung		
Profilerköpfe	kW	2x75 - 132
Gewicht mit		
Antriebsmotoren	t	16
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	150

→ Doppelwellensäge zum Abtrennen von Seitenware



### Technische Daten FR 14

Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung		
Sägemotoren	kW	4x80 - 110
Gewicht mit		
Antriebsmotoren	t	17
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	150

Fixe Aufspannlänge für 3. und 4. Seitenbrett  
Seitenbrettdicke max. 50 mm

## PROFILIERAGGREGAT

FR 15 H

→ Profilieren mit horizontal angeordnetem Profilerkopf, für variable Lage und variable Breite des Seitenbretts

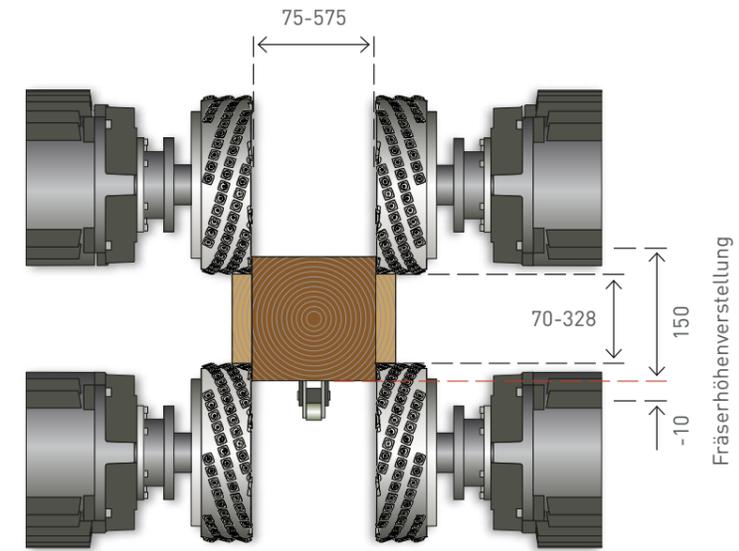
Mit dem Profileraggregat FR 15 H kann pro Seite ein Seitenbrett profiliert werden. Die Profilierung erfolgt über horizontal angeordnete Profilerköpfe. Frequenzgesteuerte Profilerköpfe können für eine variable Hackschnitzzellänge von bis zu 30 mm, mit 2 oder 4 Messern am Umfang bestückt werden. Für die Produktion von Pelletspänen und Erzeugung aussrissfreier Oberflächen bei extrem langen Werkzeugstandzeiten wird das mit LEUCO entwickelte P-System für Eckenfräser eingesetzt. Die horizontale und vertikale Positionierung der Profilerköpfe erfolgt servo-hydraulisch.

Mit dem Profileraggregat FR 15 H können die Seitenbretter, für eine noch höhere Ausbeute, bei voller Vorschubgeschwindigkeit auch diagonal zur Förderebene profiliert werden.

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

## PROFILIERAGGREGAT

Werkzeug - Fahrwege FR 15 H



### Technische Daten FR 15 H

Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung Fräser	kW	4x50 - 65
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	13
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	150

### Technische Daten FR 15 M

Für fixe Brettbreite und variable Brettlage.

Holzlänge min.	m	1,5
Antriebsleistung	kW	4x45
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	8
Vorschub max.	m/min	100

EWD



## PROFILIERAGGREGAT

FR 15 S

→ Profilieren mit vertikal angeordneten Profilerköpfen und vorge-schalteten Nutsägen

Die Zellulose- und Papierindustrie benötigt für ihre Produktionsoptimierung und beste Papierqualitäten eine hohe und möglichst homogene Hackschnitzel-qualität. Durch den Einsatz von vorgeschalteten Nutsägen wird die Erzeugung von Kommaspänen vermieden. Die Hackschnitzel der FR 15 S erreichen somit die verfahrenstechnisch maximal erreichbare Qualität.

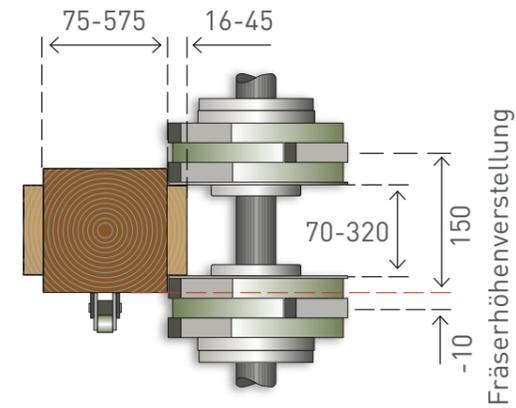


Für die individuelle, optimale Seitenbrettausbeute wird die FR 15 S auch für die Diagonal-Profilierung eingesetzt. Die Profilerwerkzeuge werden dabei für jedes Seitenbrett individuell, entsprechend den Vorgaben von 3D-Scanner und Optimierer, positioniert. Die präzise Bahnsteuerung der Werkzeuge ermöglicht die Erzeugung maximaler Ausbeute unter Berücksichtigung der gegebenen Waldkantenregeln.

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

## PROFILIERAGGREGAT

Werkzeug - Fahrwege FR 15 S



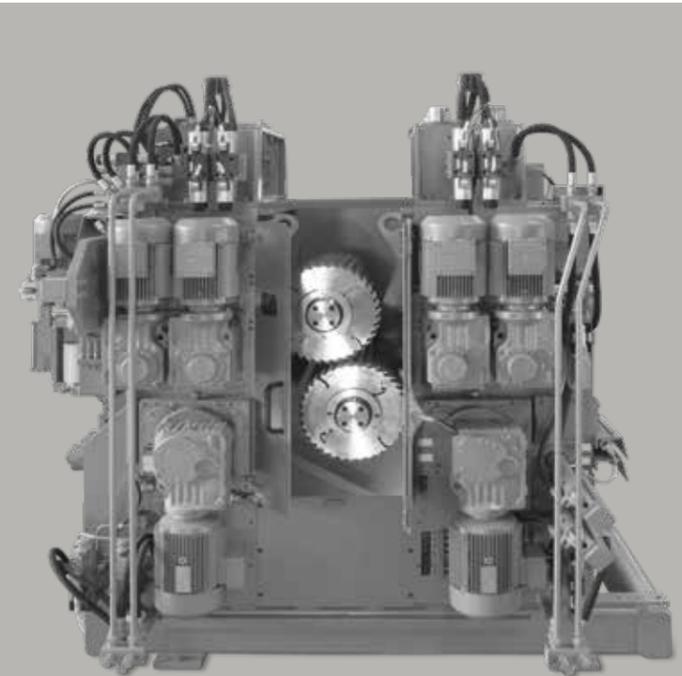
### TECHNISCHE DATEN

Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung		
Sägemotoren	kW	4x50 - 65
Antriebsleistung Fräser	kW	2x75-132
Gewicht mit		
Antriebsmotoren	t	26
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	200



## NKU 150

Einzeln höhenverstellbare Sägewelle



### Vorderansicht

Die NKU 150 ist konzipiert für kurze Holzlängen und dünne Schnittfugen bis zu einer Schnitthöhe von 160mm. Die einzigartig starke Bauweise in diesem Anwendungsbereich erlaubt eine hohe Motorisierung und damit eine außergewöhnliche Leistung bei höchster Zuverlässigkeit und Präzision.

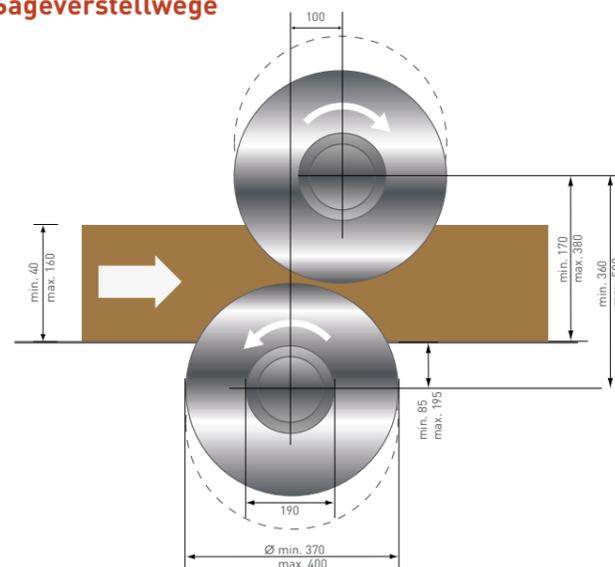


Scannen Sie mit Ihrem Handy oder Tablet diesen QR-Code und sehen Sie die NKU in Aktion.

### Rückansicht

Die elektromotorische Höhenverstellung der einzelnen Sägewellen ermöglicht die gleichmäßige Verteilung der Schnitthöhe auf die oberen und unteren Sägeblätter, sowie den Einsatz des idealen Sägeblattdurchmessers.

### Sägeverstellwege



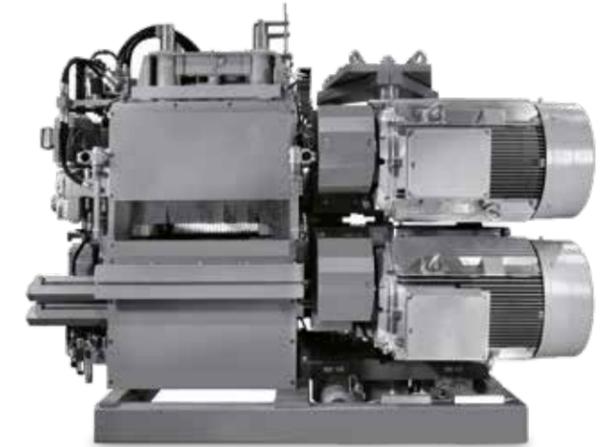
## FERTIGSCHNITT NKU 150

Doppelwellen-Nachschnitt-Kreissäge mit Fixeinhang



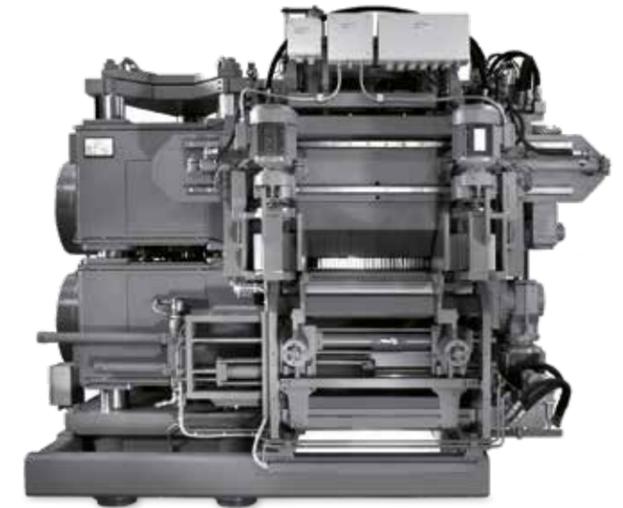
### Einzugsseite

Für alle Anwendungs- und Aufstellsituationen stehen die entsprechenden Ausricht- und Beschickungsvorrichtungen aus dem Lieferprogramm von EWD zur Verfügung.



### Auszugsseite

Entsprechend der Aufgabenstellung wird die NKU 150 mit verschiedenen Auszugs- oder Seitenwarentrennvorrichtungen ausgestattet



### Technische Daten

Schnitthöhe	mm	40 – 160
Durchgangshöhe max.	mm	180
Holzlänge min.	m	1,0
Kantholzbreite	mm	620
Aufspannlänge Sägewelle	mm	615
Einzug mit Lineal	mm	625
Auszug	mm	900
Sägeblattdurchmesser, oben und unten	mm	370 - 400
Sägewellendurchmesser	mm	110
Sägewellenantrieb max.	kW	2 x 160
Vorschub max.	m/min	100
Gewicht ohne Motoren ca.	t	12

## NKU 250

### Einzeln höhenverstellbare Sägewelle



Die NKU 250 ist konzipiert für die Erzeugung von Schnittware mit höchster Maßgenauigkeit und Präzision.

Der Einsatz dieser Maschine ist in mittelgroßen und großen Sägewerken.

Für alle Anwendungs- und Aufstellsituationen bietet EWD die entsprechenden Ausricht- und Beschickungsvorrichtungen aus ihrem Lieferprogramm.

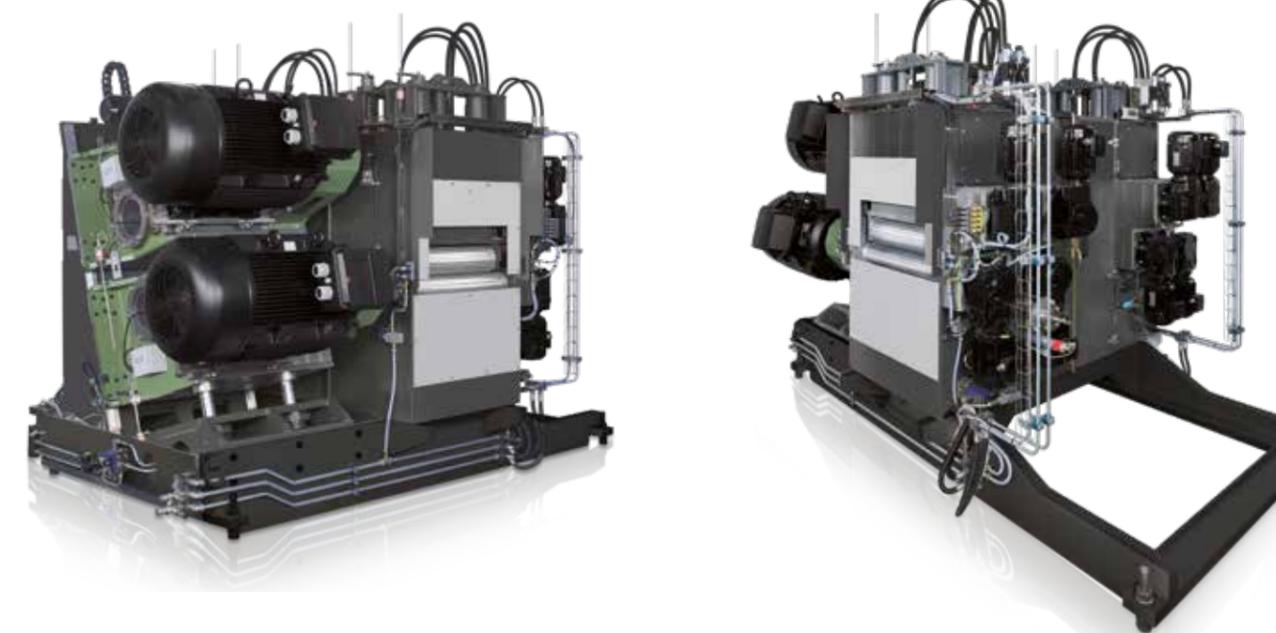
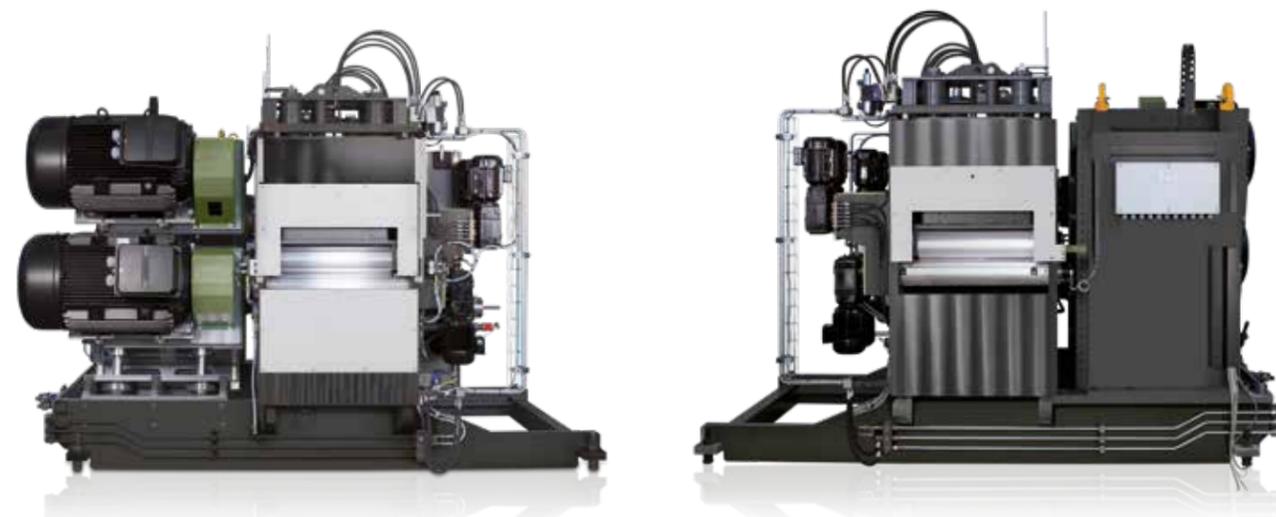
Die NKU 250 besticht durch ihre einzigartig starke Bauweise und erlaubt somit eine hohe Motorisierung. Dadurch garantiert EWD eine außergewöhnliche Leistung bei höchster Zuverlässigkeit und Präzision.

#### Technische Daten

Schnitthöhe	mm	50 – 250
Durchgangshöhe max.	mm	50 – 280
Holzlänge min.	m	1,5
Kantholzbreite	mm	75 – 600
Aufspannlänge Sägewelle	mm	600
Einzug mit Lineal	mm	620
Auszug	mm	900
Sägeblattdurchmesser, oben und unten	mm	460 - 500
Sägewellendurchmesser	mm	110
Sägewellenantrieb max.	kW	200
Vorschub max.	m/min	40 - 160
Sägewellendrehzahl	1/min	2800
Sägewellenhöhenverstellung unten (hydr.)	mm	180
Sägewellenhöhenverstellung oben (elektr.)	mm	380
Abmessungen		
Länge, ohne Motoren ca.	mm	1920
Breite, ohne Motoren ca.	mm	2850
Höhe ca.	mm	2400
Gewicht ohne Motoren ca.	t	12

## FERTIGSCHNITT NKU 250

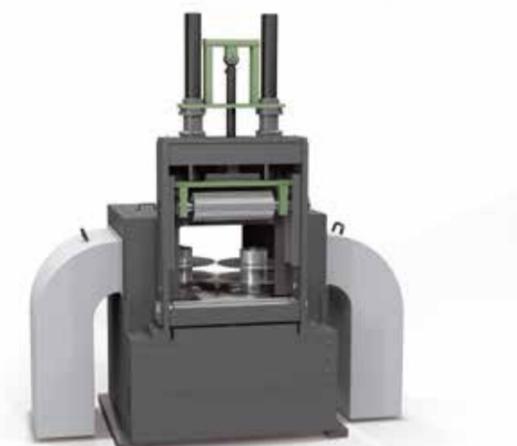
### Doppelwellen-Nachschnitt-Kreissäge mit Fixeinhang



#### Horizontalkreissäge FVHTK

#### Technische Daten

Durchlass max.	mm	500 x 500
Schnitttiefe max.	mm	360
Sägeblattdurchmesser	mm	610
Hubhöhe der Sägen		
Hauptschlitten max.	mm	360
Teleskop max.	mm	150
Motorisierung	kW	2x80 bzw. 110



## NKV 300

Flexibilität durch bewegliche Flansche



### Einwellenschnitt

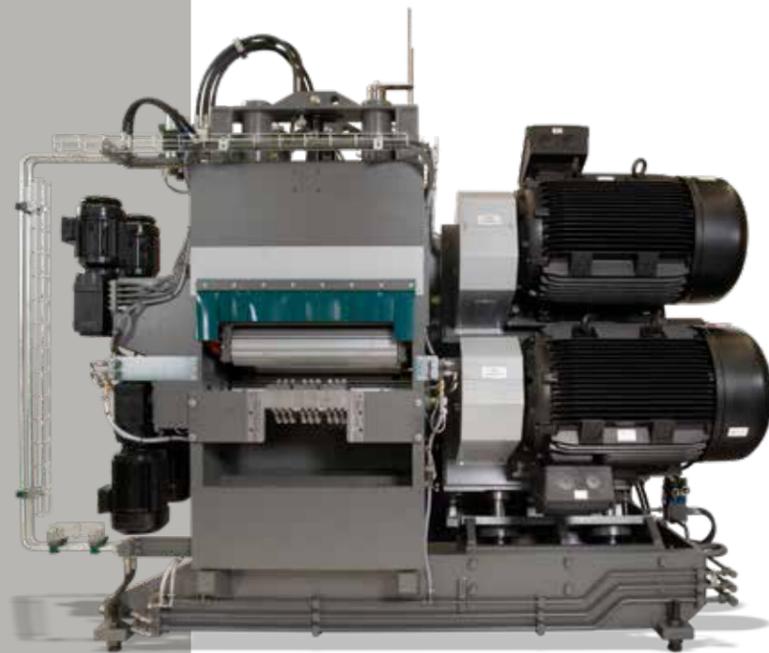
Beim kombinierten Einwellenschnitt kann mit oben und unten zueinander versetzten (festen und beweglichen) Flanschen und wellenunabhängiger Blattverstellung produziert werden.

Die Stieligkeit lässt sich dabei um zwei Produkte verändern. Neben den fixen Maßen können auch zwei Stiele mit variabler Dicke von 18 bis 120 mm erzeugt werden.

### Doppelwellenschnitt

Im Doppelwellenschnitt (Ober- und Unterwelle sind in der gleichen Schnittfuge) werden feste und bewegliche Flansche synchron verstellt.

Damit lässt sich die Stieligkeit der Hauptware um ein Produkt verändern. Dieser Stiel ist von 18 bis 120 mm variabel.



## FERTIGSCHNITT NKV 300

Technische Daten

### Technische Daten

Schnitthöhe	mm	50 – 300
Durchgangshöhe max.	mm	50 – 320
Holzlänge min.	m	2,0
Kantholzbreite	mm	75 – 600
Aufspannlänge Sägewelle	mm	550
Einzug mit Lineal	mm	620
Auszug	mm	900
Sägeblattdurchmesser, oben und unten	mm	500 - 590

Sägewellendurchmesser	mm	110
Sägewellenantrieb max.	kW	200
Vorschub max.	m/min	40 - 160
Sägewellendrehzahl	1/min	2800
Sägewellenhöhenverstellung unten (hydr.)	mm	180
Sägewellenhöhenverstellung oben (elektr.)	mm	380

System Stielsprung im Fixeinhang      Verstellsystem servohydraulisch

Abmessungen		
Länge, ohne Motoren ca.	mm	1920
Breite, ohne Motoren ca.	mm	2850
Höhe ca.	mm	2400
Gewicht ohne Motoren ca.	t	12



# REDUZIER-UMLAUF-LINIE

## Beispiel 1



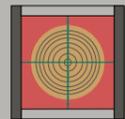
Kompakte Reduzierlinie mit einer flexiblen Doppelwellenkreissäge DWK als Haupteinschnittmaschine.

Im Vorschnitt können bis zu 6 Seitenbretter mit variabler Dicke und einer variable Modelstärke erzeugt werden.

Im Nachschnitt können bis zu 7 Produkte mit variabler Dicke erzeugt werden. Zusätzlich stehen Sägebüchsen für den Fixeinhang zur Verfügung. Die Standardanlage ist für Rundholzlängen von 2,5 bis 6 m und einen Rundholz-Hüllkreis von 75 cm ausgelegt.

Vorschubspektren von 25 bis 120 m/min.  
Länge der Reduzier-Umlauf-Linie: ca. 56 m

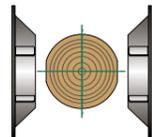
MESS 3D



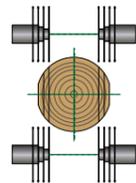
ZE



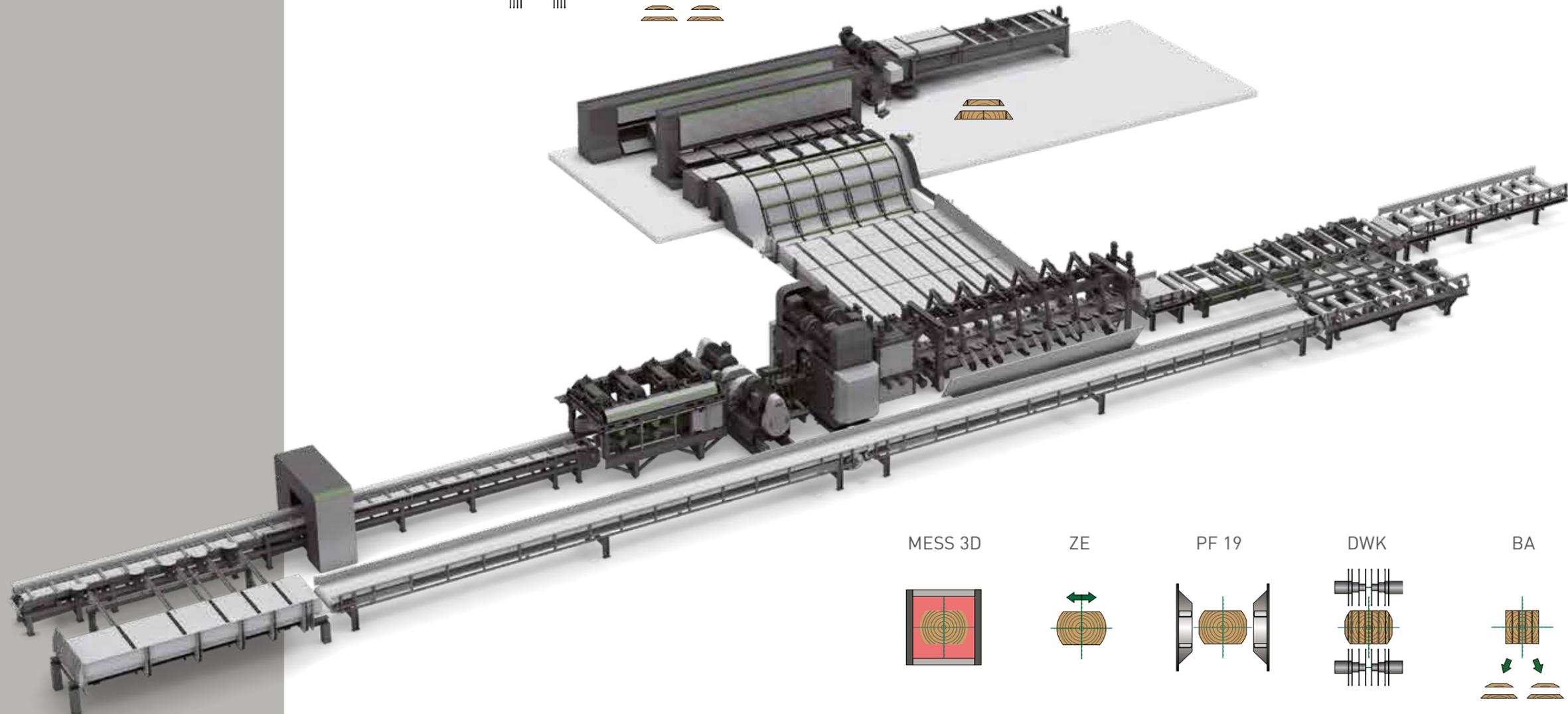
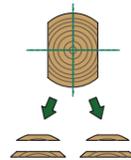
PF 19



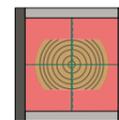
DWK



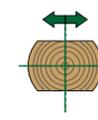
BA



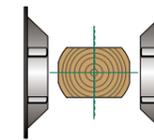
MESS 3D



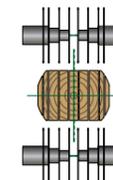
ZE



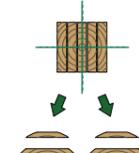
PF 19



DWK



BA



# KOMPAKTE PROFILIERLINIE

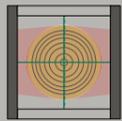
## Beispiel 2



Kompakte Profilierlinie für 2 + 2 Seitenbretter erweiterbar auf 4 + 4 Seitenbretter.  
Für Rundholzlängen von 2,5 bis 6,1 m und Hüllkreis max. 55 cm.

Die Linie ist geeignet für den flexiblen Einschnitt von Stamm zu Stamm, Hauptware bis 5-stielig variabel, Seitenware variabel in der Dicke, Lage und Breite. Länge der Profilierlinie: ca. 64 m.

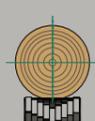
MESS 3D



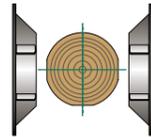
ZE



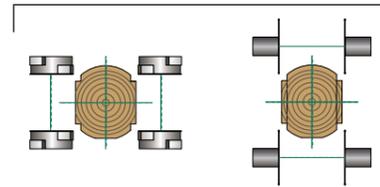
FZ1



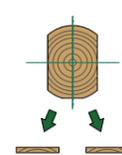
PF 19



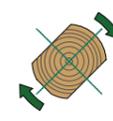
FR 16



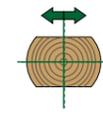
TTS / TDP



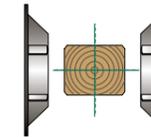
TKV



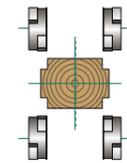
ZE



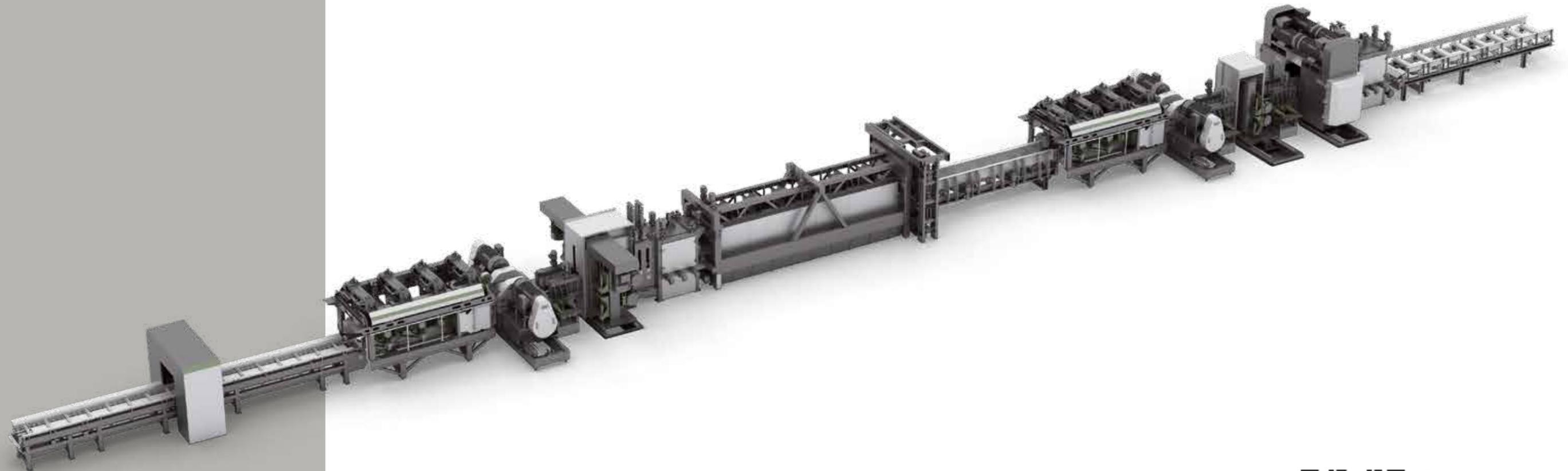
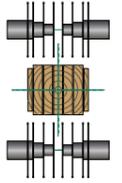
PF 19



FR 15 H



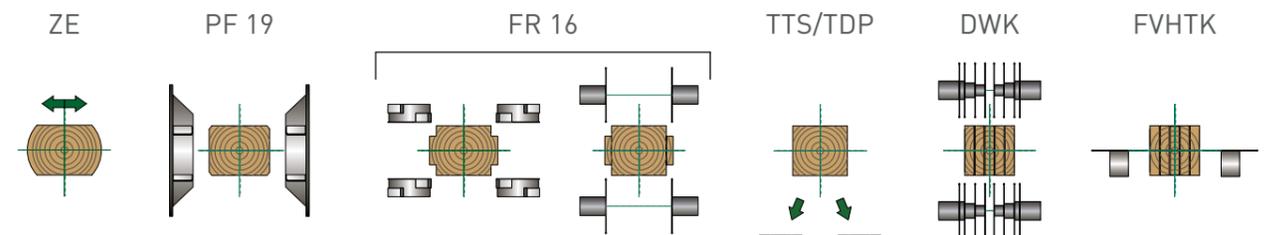
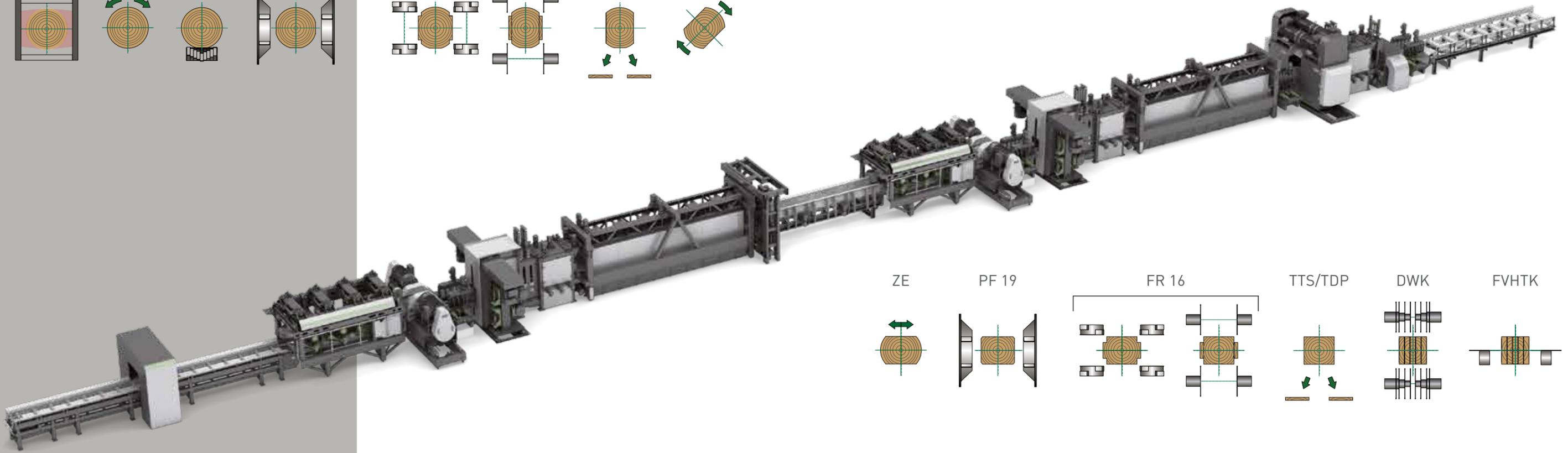
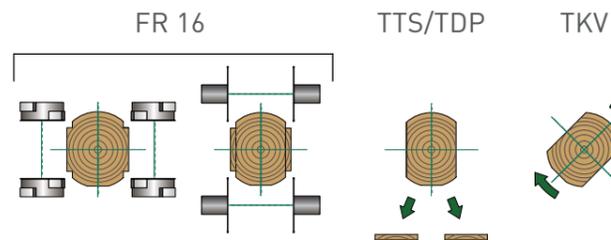
DWK



Scannen Sie mit Ihrem Handy oder Tablet diesen QR-Code und sehen Sie die Profilierlinie in Aktion.

Kompakte Profilierlinie für 2 + 2 Seitenbretter mit separatem, vertikalen und horizontalen Fertigschnitt für die Hauptware, erweiterbar auf 4 + 4 Seitenbretter.  
Für Rundholzlängen von 2,5 bis 6,1 m und Hüllkreis max. 55 cm.

Die Linie ist geeignet für den flexiblen Einschnitt von Stamm zu Stamm, Hauptware vertikal bis 5-stielig variabel, horizontal bis 3-stielig variabel. Seitenware variabel in der Dicke, Lage und Breite. Länge der Profilierlinie: ca. 78 m.



Scannen Sie mit Ihrem Handy oder Tablet diesen QR-Code und sehen Sie die Profilierlinie in Aktion.

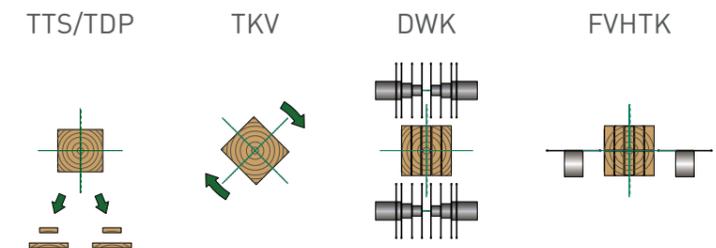
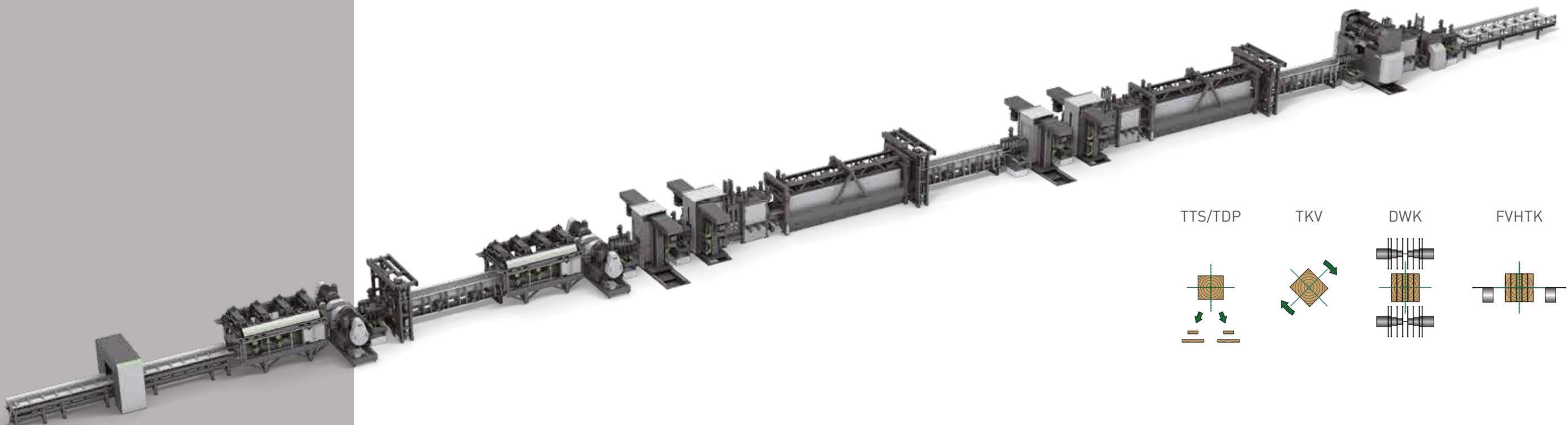
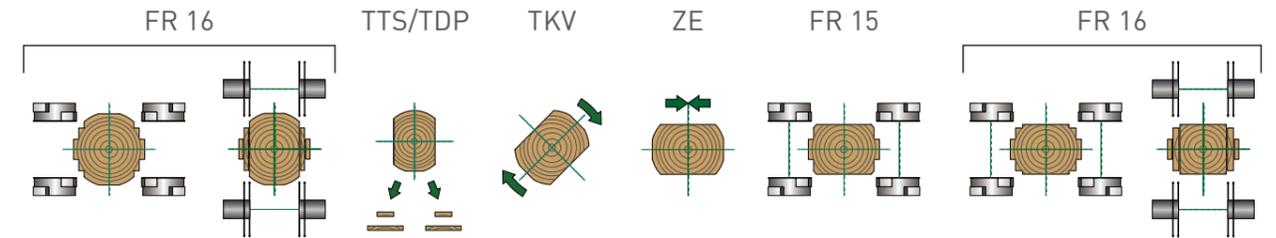
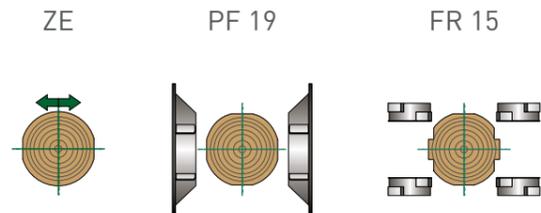
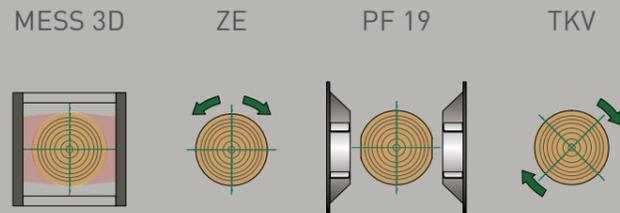
# KLASSISCHE SPANEN-SPANEN PROFILIERLINIE

## Beispiel 4



Klassische Profilierlinie für 4 + 4 Seitenbretter mit separatem, vertikalen und horizontalen Fertigschnitt für die Hauptware.  
Für Rundholzlängen von 2,5 bis 6,1 m und Hüllkreis max. 55 cm.

Die Linie ist geeignet für den flexiblen Einschnitt von Stamm zu Stamm, Hauptware vertikal bis 5-stielig variabel, horizontal bis 3-stielig variabel. Seitenware variabel in der Dicke, Lage und Breite. Länge der Profilierlinie: ca. 114 m.

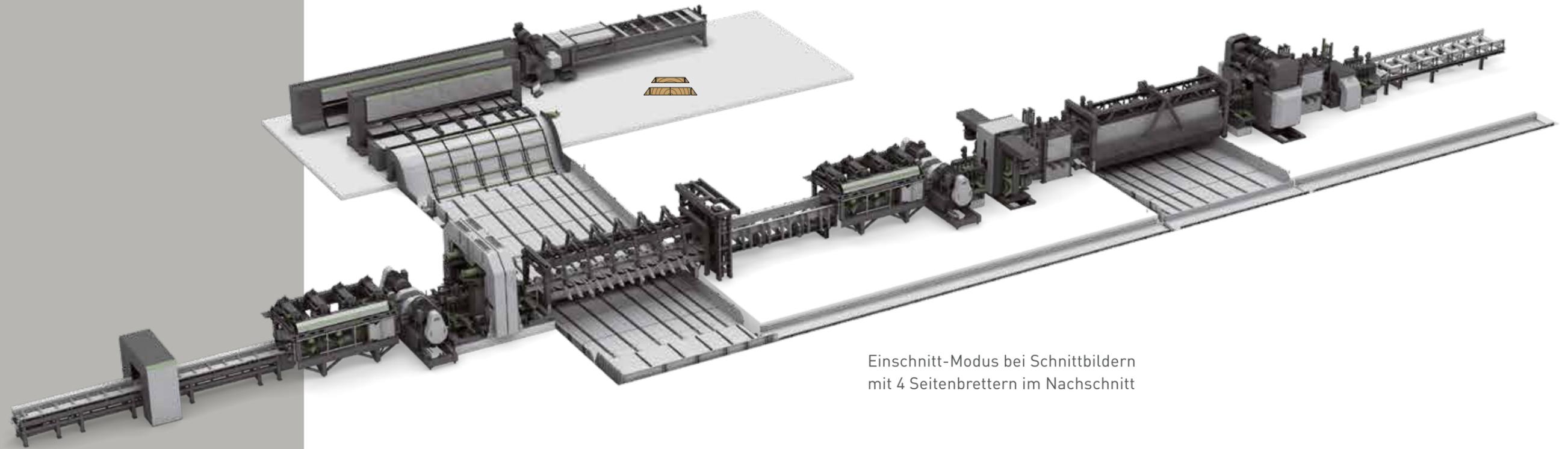
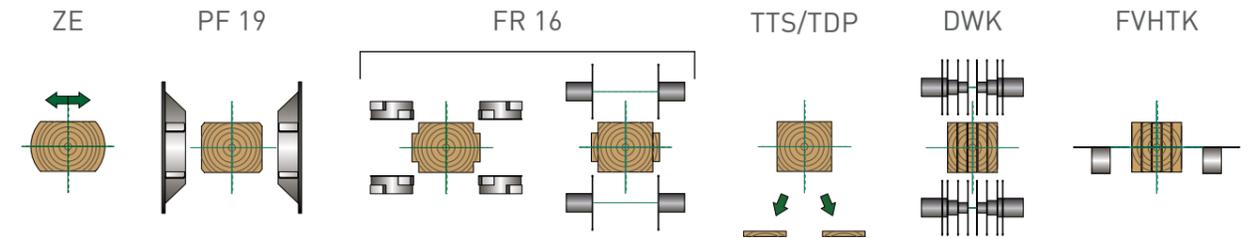
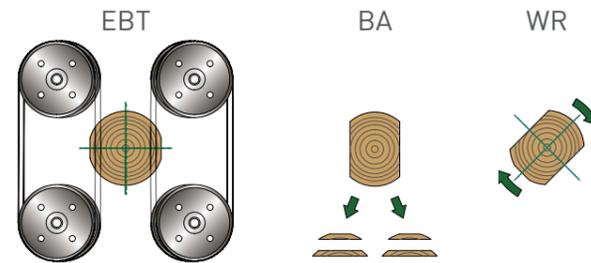


→ Mit Quadro-Bandsäge im Vorschnitt

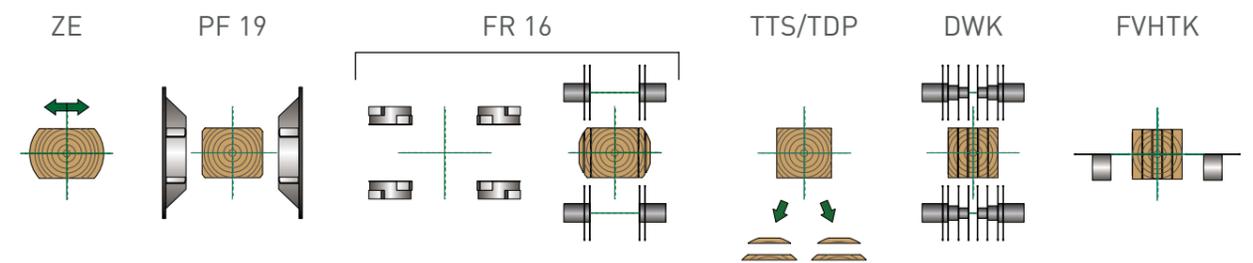
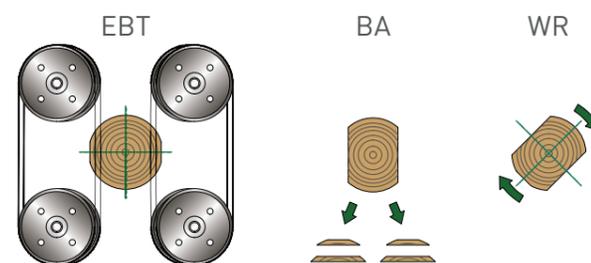
Kombinierte Reduzier- und Profilerlinie mit separatem, vertikalem und horizontalem Fertigschnitt für die Hauptware.  
Für Rundholzlängen von 2,5 bis 6,1 m und Hüllkreis max. 75 cm.

Die Linie ist geeignet für den flexiblen Einschnitt von Stamm zu Stamm. Hauptware vertikal bis 5-stielig variabel plus Fixmaße, horizontal bis 3-stielig variabel. Im Vorschnitt können bis zu 4 Seitenbretter mit Dicken bis 100 mm produziert werden.

Im Nachschnitt können 2 Seitenbretter profiliert werden mit Dicken bis 45 mm. Bei starkem Rundholz können 4 Seitenbretter im Nachschnitt abgetrennt und der Besäumanlage zugeführt werden.  
Länge der Reduzier-Profi-Linie: ca. 77 m.



Einschnitt-Modus bei Schnittbildern mit 4 Seitenbrettern im Nachschnitt

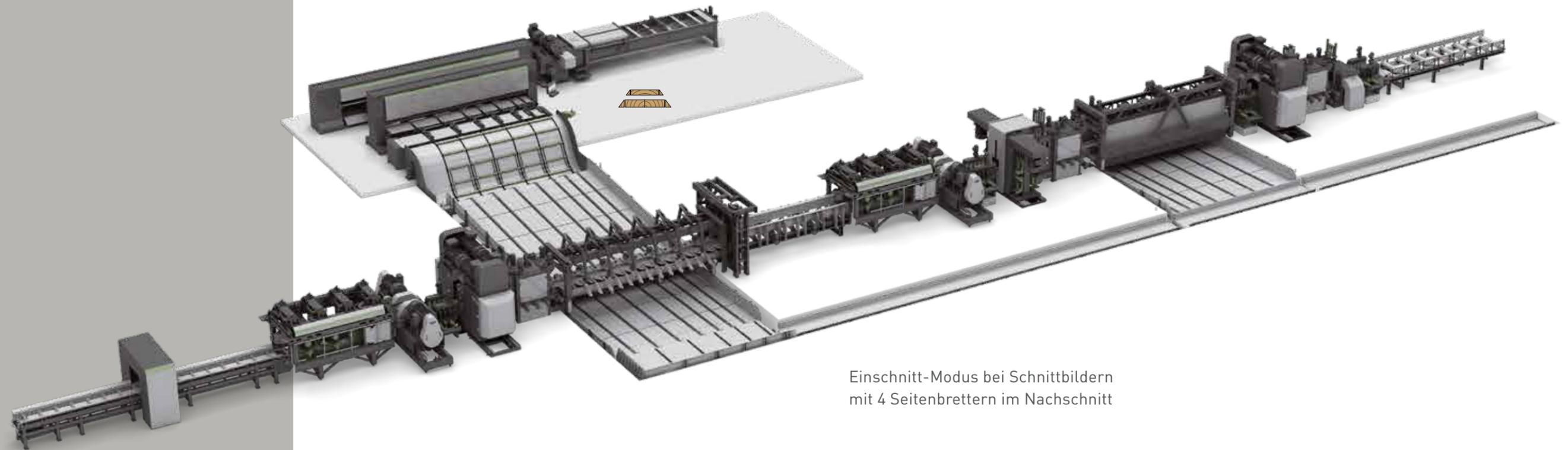


→ Mit Doppelwellen-Kreissäge DWK im Vorschnitt und Fertigschnitt

Kombinierte Reduzier- und Profilerlinie mit separatem, vertikalem und horizontalem Fertigschnitt für die Hauptware.  
Für Rundholzlängen von 2,5 bis 6,1 m und Hüllkreis max. 70 cm.

Die Linie ist geeignet für den flexiblen Einschnitt von Stamm zu Stamm. Hauptware vertikal bis 5-stielig variabel plus Fixmaße, horizontal bis 3-stielig variabel. Im Vorschnitt können bis zu 6 Seitenbretter produziert werden.

Im Nachschnitt können 2 Seitenbretter profiliert werden mit Dicken bis 45 mm. Bei starkem Rundholz können 4 Seitenbretter im Nachschnitt abgetrennt und der Besäumanlage zugeführt werden.  
Länge der Reduzier-Profi-Linie: ca. 78 m.



Einschnitt-Modus bei Schnittbildern mit 4 Seitenbrettern im Nachschnitt



Infolge ständiger Verbesserung und Weiterentwicklung unserer Konstruktionen sind die Angaben und Abbildungen dieses Prospektes unverbindlich.



**EWD Altötting - Sitz**

Esterer WD GmbH  
Estererstrasse 12  
84503 Altötting, Germany  
T: +49 8671 503 - 0  
F: +49 8671 503 - 386  
M: info@dewd.de

**EWD Reutlingen - Niederlassung**

Esterer WD GmbH  
Täleswiesenstrasse 7  
72770 Reutlingen, Germany  
T: +49 7121 5665 - 0  
F: +49 7121 5665 - 400  
M: info@dewd.de