



## TECHNIQUE SCIE CIRCULAIRE & PROFILAGE

**EWD**

## ZE 2

### Système d'alignement et d'alimentation

- Mesurer
- Optimiser
- Tourner
- Aligner
- Usiner



Le système d'alignement et d'alimentation ZE 2 entièrement revu avec cadre mobile installé dans la partie supérieure et paires de rouleaux commandées par le haut offre les avantages suivants:

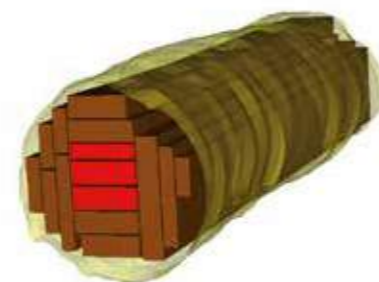
- La structure modulaire permet une adaptation optimale des fonctions à l'ensemble des exigences relatives à l'alimentation des grumes et des noyaux au sein de scieries industrielles modernes.
- Évacuation simple de morceaux d'écorce et de bois, ainsi que de la poussière et de la glace.
- Accès aisé pour les travaux de contrôle et d'entretien.
- Remplacement simple des chaînes transporteuses et des rouleaux.
- Travail de nettoyage réduit, en particulier pour les composants mobiles.

## ZE 2

### Alignement et positionnement

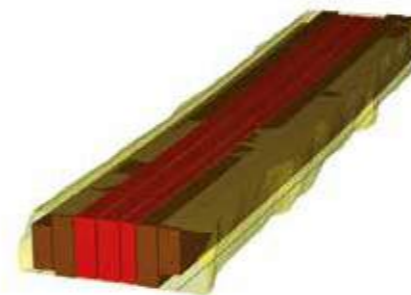
Les grumes seront tournées - après le mesurage 3D et les opérations d'optimisation - dans la position prédéfinie, de manière extrêmement précise, à la vitesse d'avance maximale et avec une distance minimale entre les grumes.

Selon leur forme et leurs courbures, les grumes sont centrées, disposées diagonalement ou positionnées avec un décalage parallèle par rapport à l'axe du système.



L'alignement des noyaux s'effectue également, après le mesurage 3D et l'optimisation des schémas de coupe, diagonalement ou parallèlement à l'axe du système. Pour augmenter le rendement, le système ZE 2 permet également le sciage de schémas de coupe asymétriques, retirant ainsi le maximum de chaque billon ou noyau.

Seuls deux servoaxes sont nécessaires pour aligner de manière optimisée les grumes et les noyaux sans sciage suivant la courbure du bois.



Le sciage suivant la courbure du bois se fait par un cadre mobile et axes à servo-commande.

#### OPTIONS:

- FZ 1 Dégauchisseuse
- Correction de la position du petit bout
- Retourneur équarris



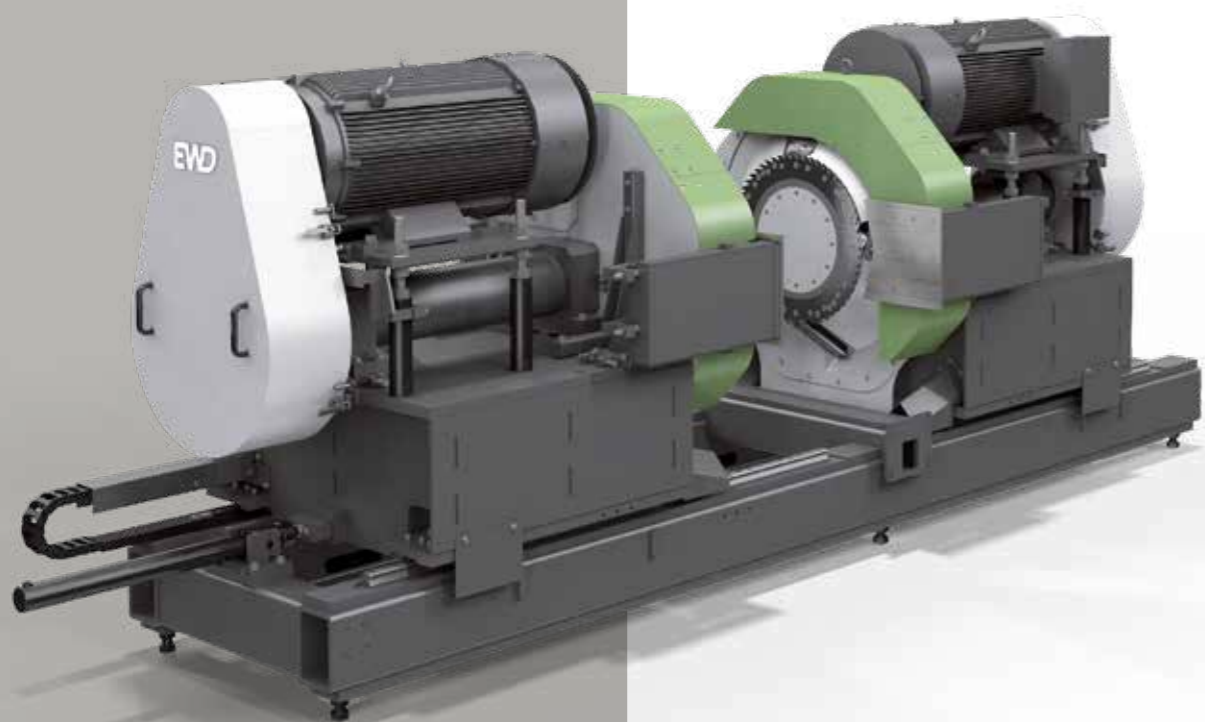
#### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Longueurs de bois	m à partir	1,8
Diamètre petit bout min.	mm	100
Diamètre de la grume (diamètre tube)		
	max. mm	750
Hauteurs noyaux	mm	60 - 500
Passage/largeur d'ouverture max.	mm	780
Vitesse d'avance	m/min jusqu'à	200
Décalage latéral	max. mm	+/- 90
Hauteur courbes pour usinage actif en courbe	mm/m	10
Poids de la table standard et longueur du bois max. 6m	t	16



→ Pour lignes de réduction et de profilage de moyenne et grande taille.

Le canter PF 19 est utilisé dans des lignes canter-circulaires, canter-ruban ou de profilage pour la production de deux faces parallèles sur des grumes ou des noyaux. Le réglage de la largeur des supports des disques de canter s'effectue par commande servo-hydraulique.



La qualité des copeaux de bois produits répond aux exigences sévères de l'industrie de la cellulose.

La vitesse de rotation des disques canter est réglée par des variateurs de fréquence en fonction de la vitesse d'avance et de la longueur de copeaux désirée.

Avec une plate-forme de changement des outils qui peut être rentrée et sortie hydrauliquement

## DISQUE CANTER

### Couteaux longs / couteaux en spirale

Les canters PF 19 peuvent être équipés au choix de disques à couteaux longs, à couteaux en spirale ou en cascade.

Les différents types de disques sont adaptés à la plage d'avance prévue sur la base du nombre d'outils montés.

En fonction de leur utilisation, les disques sont équipés de scies de précope ou de surfacage.



#### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PF 19

Diamètre des disques canter		
Disque canter à couteaux longs	mm	1240
Disque canter à couteaux en spirale	mm	1260
Nombre de couteaux principaux (disque canter à couteaux longs)	pièces	3, 4, 6
Nombre spirales (disque canter à couteaux en spirale)	pièces	3, 4, 5
Profondeur de coupe max. par côté		
Disque canter à couteaux longs	mm	190
Disque canter à couteaux en spirale	mm	180
Hauteur de coupe max. au-dessus de la chaîne		
Disque canter à couteaux longs, précope	mm	612
Disque canter à couteaux longs, coupe de surfacage	mm	505
Disque canter à couteaux en spirale, précope	mm	580
Disque canter à couteaux en spirale, coupe de surfacage	mm	540
Distance des disques opération	mm	60 – 700
Côté changement d'outils	mm	900
Vitesse d'avance	m/min	20 – 150
Puissance d'entraînement	kW	2x75 – 2x250 (à 1500 1/min)
Poids avec moteurs d'entraînement (2x250 kW)	t	13,0

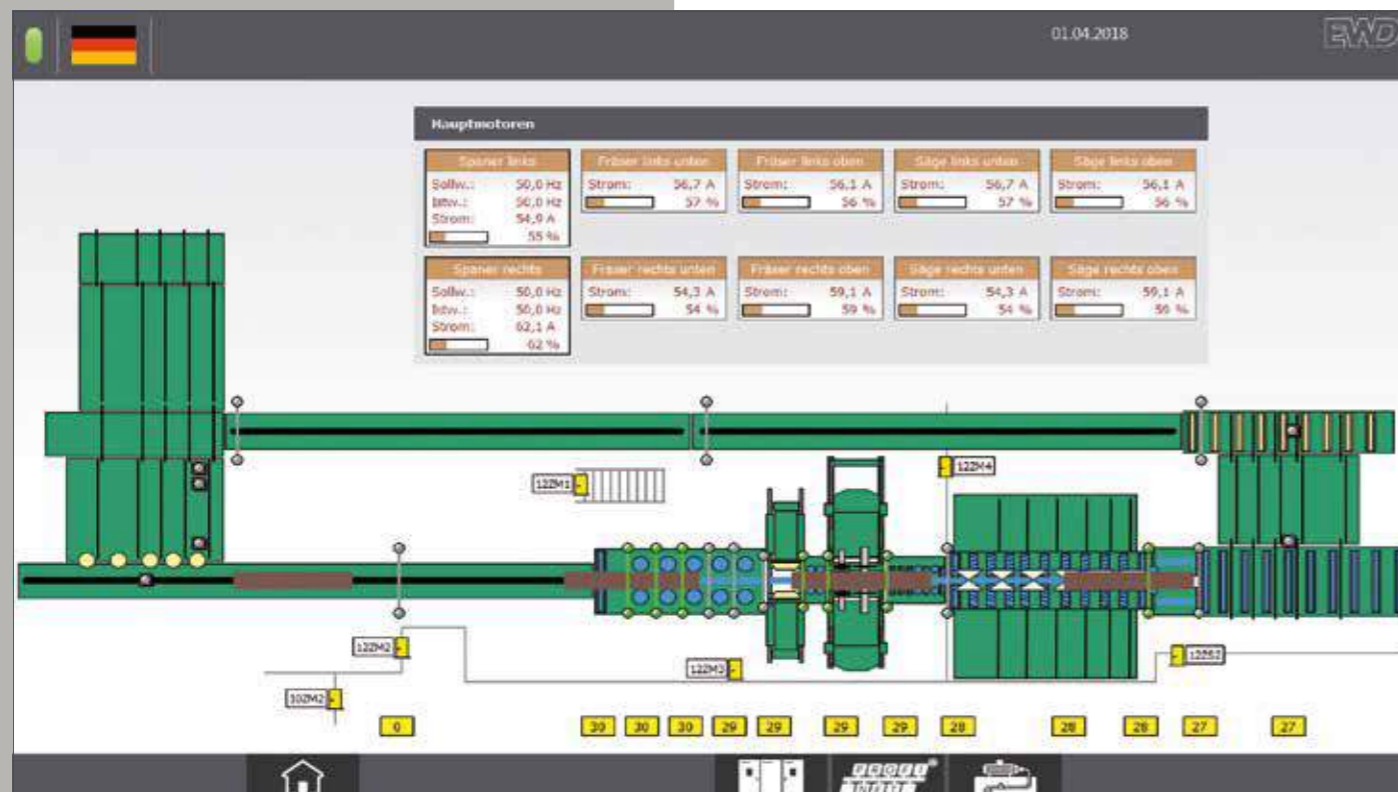


eWood est un logiciel d'optimisation et d'application complet d'EWD. La même interface utilisateur eWood est utilisée sur toutes les installations EWD modernes.

L'interface homme-machine a été développée sur base d'un concept de commande intuitif et global, qui permet – déjà après une brève période de familiarisation - de travailler de manière efficace.

- Technique de mesure la plus moderne
- Logiciel d'optimisation et d'application professionnel

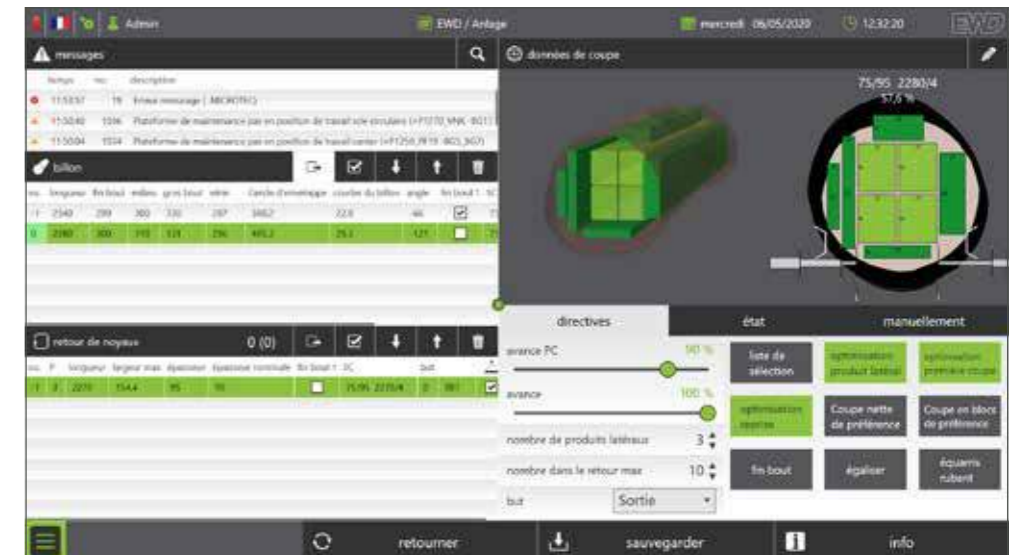
Une commande d'installation performante outre le fait de disposer de machines solides et éprouvées sont des conditions essentielles pour atteindre l'efficacité et le rendement élevé de la technique de sciage d'EWD.



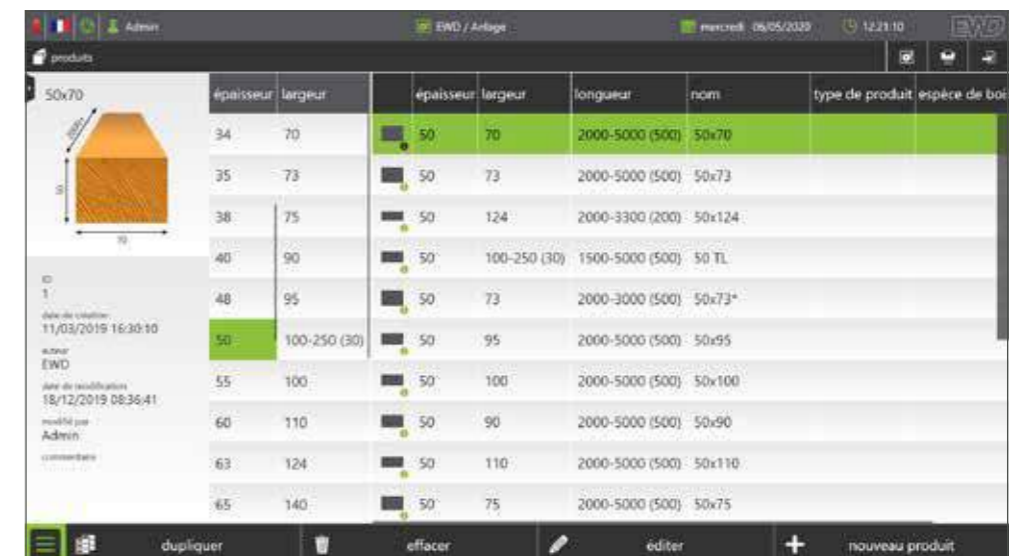
Statistique | Evaluation



Messages



Produit | Équarris





# SCIE CIRCULAIRE DE PRECOUPE ET DE REPRISE

DWK



→ Scie circulaire flexible à double arbre pour la précope et la reprise avec fraises de sécurité et arbres de scie réglables en hauteur à commande hydraulique.

La scie circulaire flexible double arbre DWK 700 est utilisée comme machine de précope, de reprise ou en combinaison des deux dans les scieries de moyenne et grande production. Au total, 6 paires de manchons peuvent être positionnées avec précision via des servosystèmes hydrauliques.

Le réglage automatique en hauteur des arbres de scie assure une répartition équivalente des hauteurs de coupe actuelles sur les lames inférieures et supérieures. Pour l'emploi en précope, la DWK 700 est équipée de fraises de sécurité, qui sont réglables en hauteur avec les scies. Cette disposition des outils permet d'obtenir une coupe hautement efficace, même en cas de gros bois.

Avec une plate-forme de changement des outils qui peut être rentrée et sortie hydrauliquement.



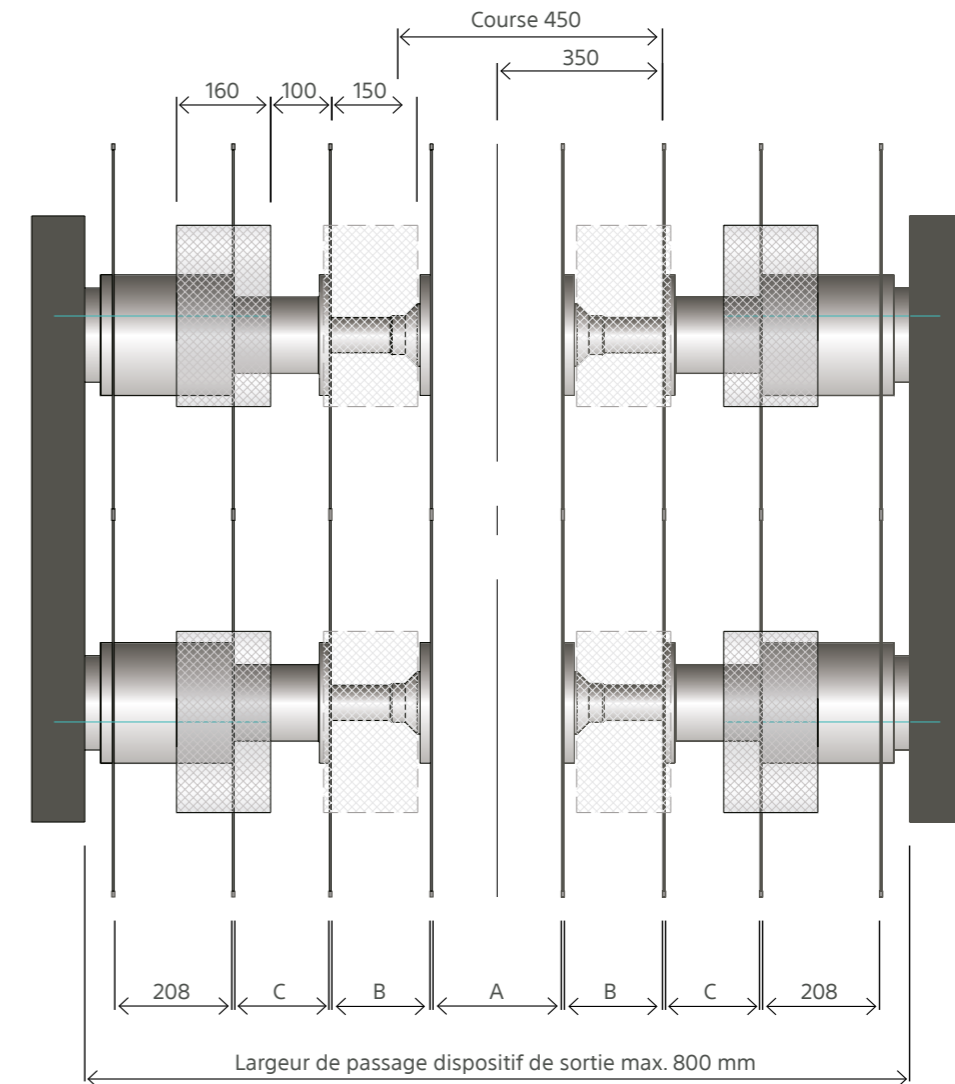
Scannez ce code QR avec votre téléphone portable ou votre tablette et voyez la DWK en action.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DWK 700

Diamètre billon (diamètre tube) max.	mm	700 (800)
Longueur min. du bois	m	2,5
Hauteur de coupe en première coupe avec fraises de limitation	mm	380
Hauteur de coupe en reprise	mm	48 - 370
Largeur utile arbre de scie pour montage fixe par côté	mm	208
Diamètre des manchons	mm	205
Largeur de passage dispositif de sortie	mm	800
Diamètre des lames supérieures et inférieures	mm	643
Vitesse d'avance max.	m/min	100
Moteur d'entraînement arbres	kW	4x110 - 4x250 (à 1500 tours/min)
Poids avec moteurs d'entraînement	t	25
Fraise de limitation		
Diamètre	mm	308
Largeur	mm	160
Entraînement	kW	4x45 (à 3000 tours/min)

## DÉPLACEMENT DES LAMES

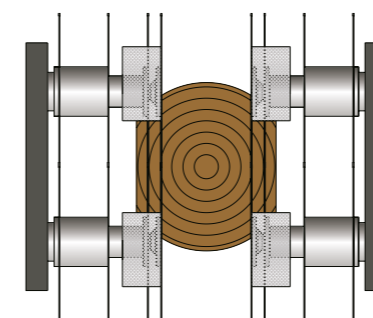
(en mm)



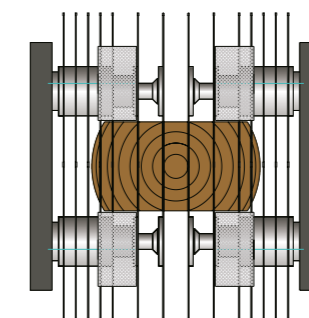
A = 18-650 mm C = 18 - 168 mm  
 B = 18-208 mm A max. = 1600 mm position changement d'outils

## EXEMPLES DE COUPE DWK700

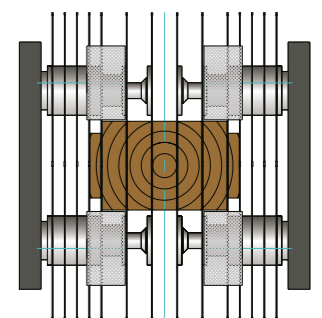
Découpe grume



Découpe noyau



Découpe équarris



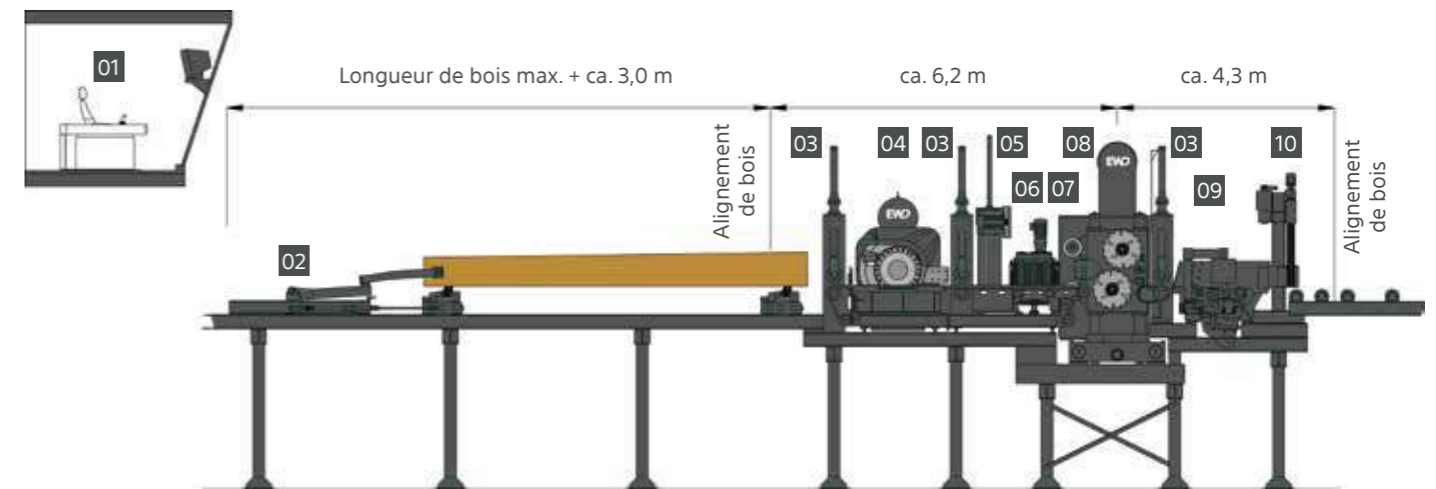
→ Scie circulaire flexible à double arbre DWK avec fraises de limitation



La scie circulaire de précope et de reprise DWK se caractérise par une large gamme d'applications et une très grande souplesse.

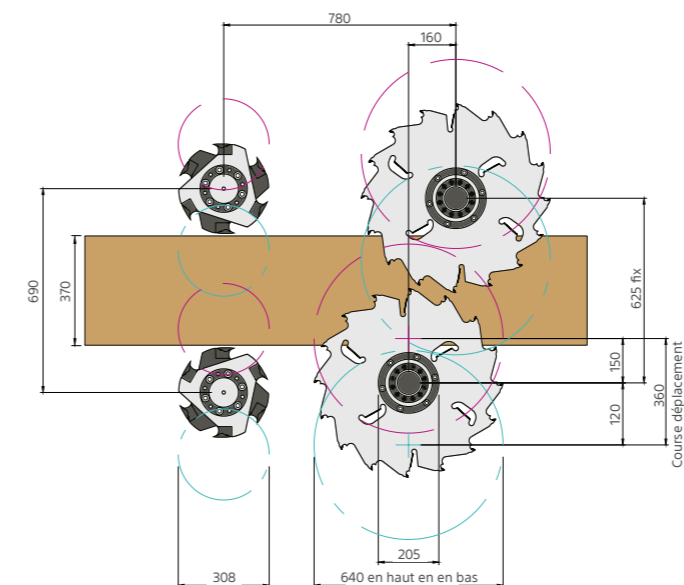
### AVANTAGES EN COMPARAISON AVEC L'UTILISATION DES SCIES ALTERNATIVES TRADITIONNELLES :

- Plus de planches principales, moins de planches latérales
- Haute précision des cotes
- Excellente qualité de la surface
- Absence de vibrations provenant du sol
- Peu encombrant et niveau de mécanisation réduit
- Réduction du travail de l'opérateur travaillant à la déligneuse automatique
- Augmentation de la capacité de la déligneuse automatique
- Disponibilité accrue de la ligne de sciage grâce à l'élimination des délignures
- Intégration optimale de l'opérateur à l'organisation du flux de processus



- |  |  |
|--|--|
| <p>01 Poste de manipulation moderne, pouvant être conçu individuellement</p> <p>02 Ligne d'alimentation avec support de bois à positionnement séparé et chariot de serrage - H38/DWK</p> <p>03 Unité de rouleaux - WA1</p> <p>04 Canter - PF19</p> <p>05 Tronçonneuse de planches latérales - KSB</p> <p>06 Centreur à rouleaux - EVW/K</p> <p>07 Fraise de limitation, ajustable en hauteur avec les arbres de scie</p> | <p>08 Groupe de scie circulaire double-arbre - DWK</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Distance fixe entre les arbres</li> <li>■ Six unités de sciage avec mise en position indépendante</li> <li>■ Dispositif de guidage à positionnement indépendant</li> <li>■ Positionnement des scies et du guidage bois servohydraulique</li> </ul> <p>09 Dispositif coin fendeur - AVER/DWK</p> <p>10 Système de rouleaux d'évacuation - AZV-1</p> |
|--|--|

### DÉPLACEMENT EN HAUTEUR DES ARBRES DE SCIE





# SCIE CIRCULAIRE DE PRECOUPE ET DE REPRISE

VNK

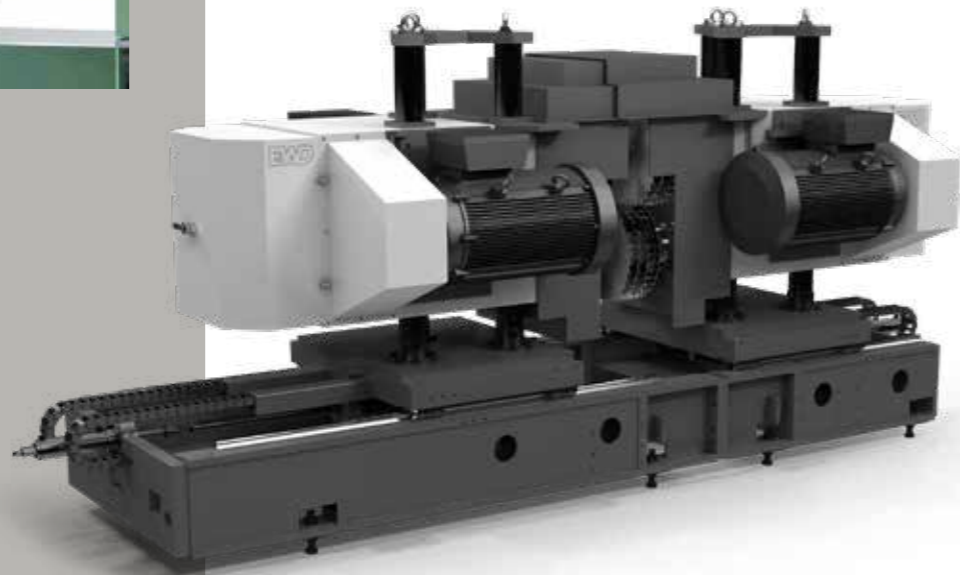
→ Scie circulaire flexible double arbre VNK sans fraises de limitation



La scie circulaire flexible double arbre VNK est utilisée comme machine de précope, de reprise ou en combinaison des deux dans les scieries de moyenne et grande production. Au total, 6 paires de manchons peuvent être positionnées avec précision via des servosystèmes hydrauliques.

Le réglage automatique en hauteur des arbres de scie assure une répartition équivalente des hauteurs de coupe actuelles sur les lames inférieures et supérieures. Tous les manchons mobiles sont conçus comme manchons de changement pour un changement de lames rapide.

Avec une plate-forme de changement des outils qui peut être rentrée et sortie hydrauliquement



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

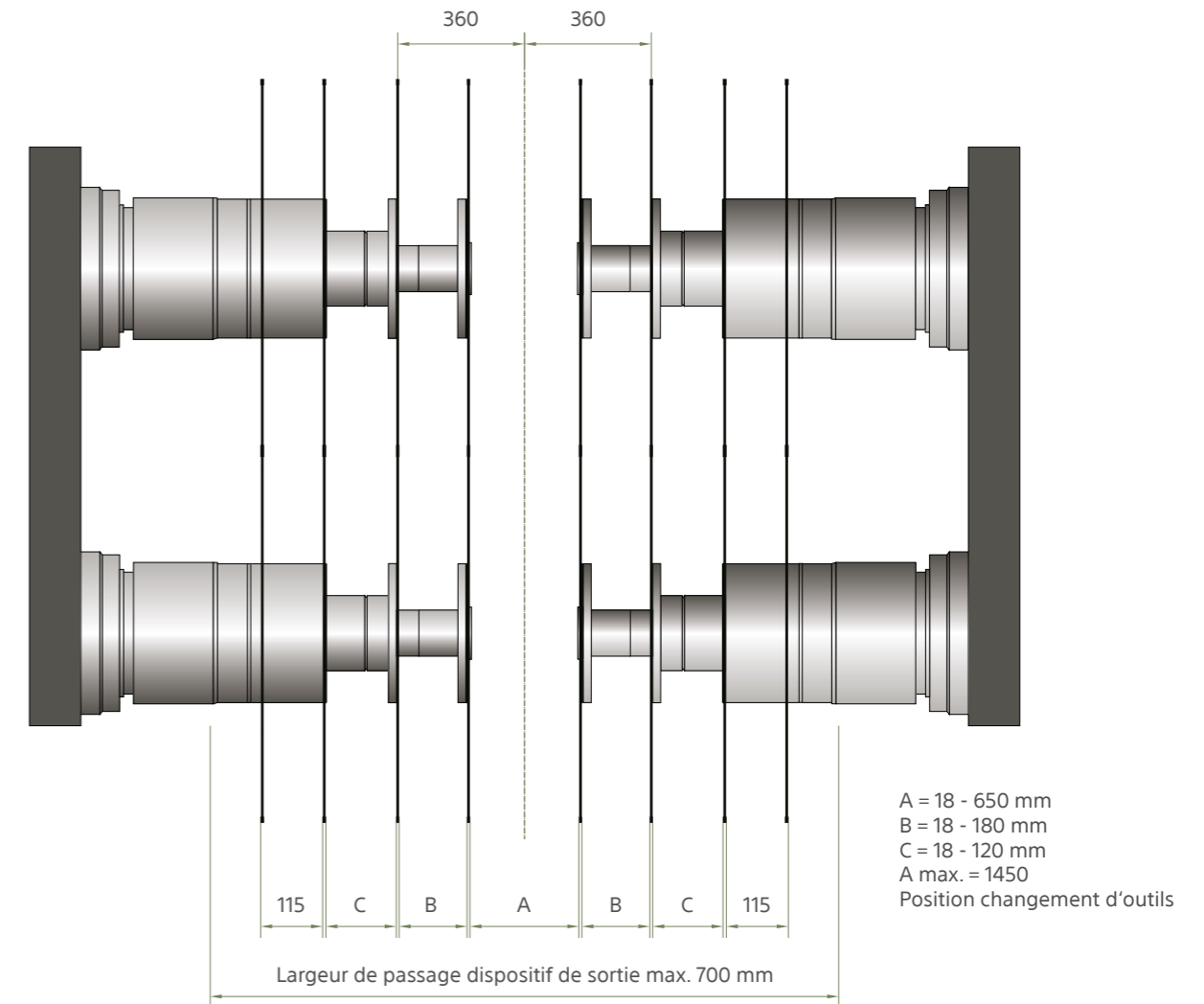
### VNK 300 / VNK 360

Hauteur de coupe  
Longueur de bois min.  
Largeur utile arbre de scie pour montage fixe par côté  
Diamètre des manchons  
Largeur de passage dispositif de sortie max.  
Diamètre des lames supérieures et inférieures  
Vitesse d'avance max.  
Moteur d'entraînement arbres  
Poids avec moteurs d'entraînement

mm	75 – 310 (VNK 360 75 – 360)
m	2,4
mm	115
mm	240
mm	700
mm	610 (*655)
m/min	140
kW	4x110 - 4x200 (à 1500 tours/min)
t	20

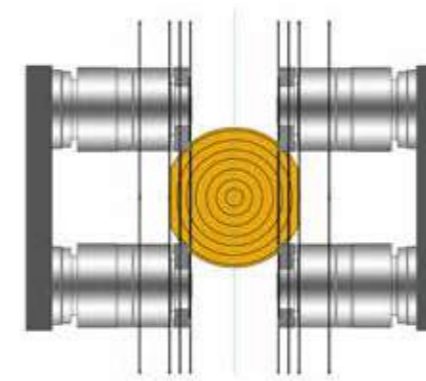
## DÉPLACEMENT DES LAMES

(en mm)

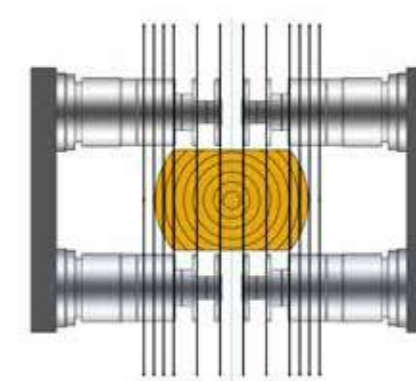


## EXEMPLES DE COUPE VNK 300

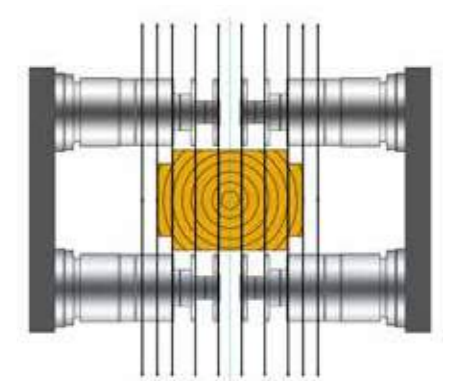
Découpe grume



Découpe noyau



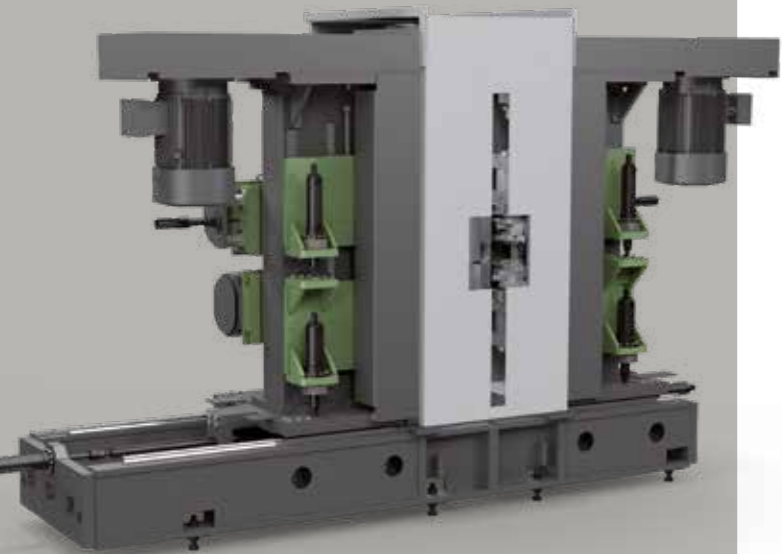
Découpe équarris et bois profilé



## UNITÉ DE PROFILAGE ET DE SCIAGE

FR 16

→ Profiler et scier avec une machine pour un découpe variable



### UNITÉ DE PROFILAGE ET DE SCIAGE FR 16

#### PROFILER

Il est possible de profiler une planche latérale par côté. Le profilage s'effectue avec des têtes de profilage montées verticalement pour une position variable et une largeur variable de la planche latérale. Les têtes de profilage peuvent être équipées avec 2 ou 4 couteaux pour atteindre des longueurs de copeaux variables jusqu'à 30 mm. Pour la production de granulés de bois et la création de surfaces sans arrachements et pour garantir une plus longue durée de vie des outils, nous utilisons le système P développé avec LEUCO pour les fraises à rainurer.

#### COUPER

Il est possible de couper jusqu'à 2 planches latérales du billon ou du noyau avec un module de scie circulaire double arbre. L'épaisseur de la planche latérale intérieure doit être réglée de manière fixe, dans la version standard, au moyen de bagues d'écartement. Pour une épaisseur flexible, même de la planche latérale intérieure, un arbre de scie télescopique est disponible en option. Le réglage horizontal et vertical des têtes de profilage et des scies s'effectue par commande servo-hydraulique.

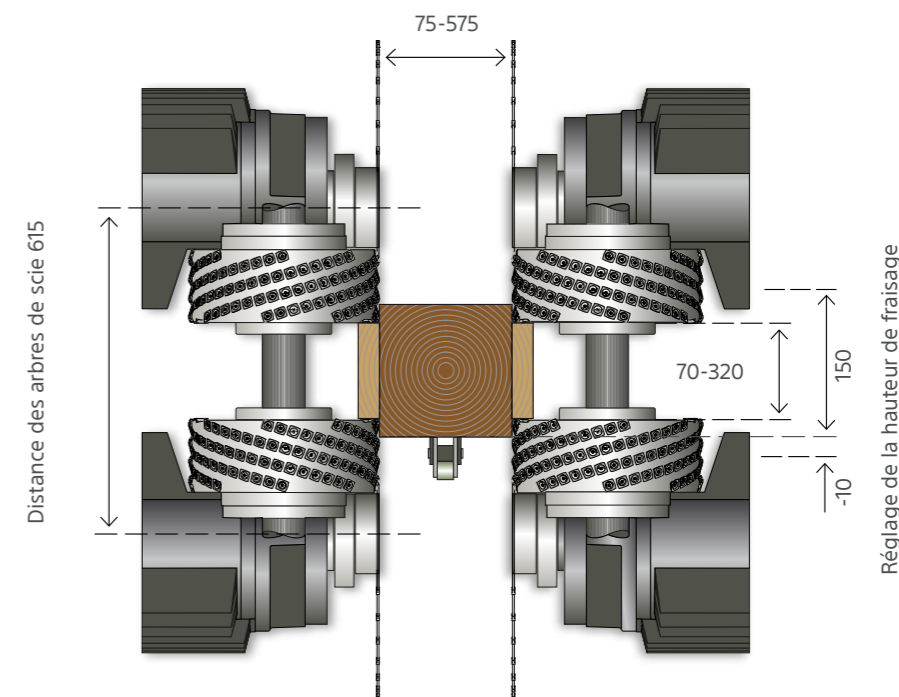
Avec une plate-forme de changement des outils qui peut être rentrée et sortie hydrauliquement.

## UNITÉ DE PROFILAGE ET DE SCIAGE

Déplacement des outils



### UNITÉ DE PROFILAGE ET DE SCIAGE FR 16



La FR 16 effectue le profilage et la découpe de la planche latérale sur une seule et même machine.



#### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Longueur bois min.	m	2,4
Puissance d'entraînement fraise	kW	2x75 - 132
Puissance d'entraînement moteurs de scie	kW	4x80 - 110
Poids avec moteurs d'entraînement	t	28
Course changement outil	mm	950
Avance max.	m/min	150



## UNITÉ DE PROFILAGE

FR 15 V

→ Profiler avec une tête de profilage disposée verticalement, pour des positions et largeurs variables de la planche latérale



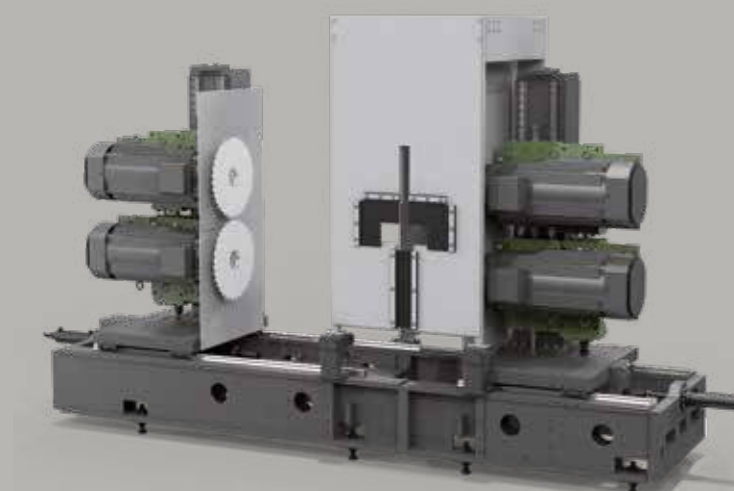
Avec l'unité de profilage FR 15 V, il est possible de profiler une planche latérale par côté. Le profilage s'effectue avec des têtes de profilage disposées verticalement. Les têtes de profilage par commande à fréquence peuvent être équipées avec 2 ou 4 couteaux pour atteindre des longueurs de copeaux variables jusqu'à 30 mm. Pour la production de granulés de bois et la création de surfaces sans arrachements et pour garantir une plus longue durée de vie des outils, nous utilisons le système P développé avec LEUCO pour les fraises à rainurer. Le positionnement horizontal et vertical des têtes de profilage s'effectue par commande servo-hydraulique.

Avec une plate-forme de changement des outils qui peut être rentrée et sortie hydrauliquement.

## UNITÉ DE SCIAGE

FR 14

→ Scie double arbre pour découper les produits latéraux



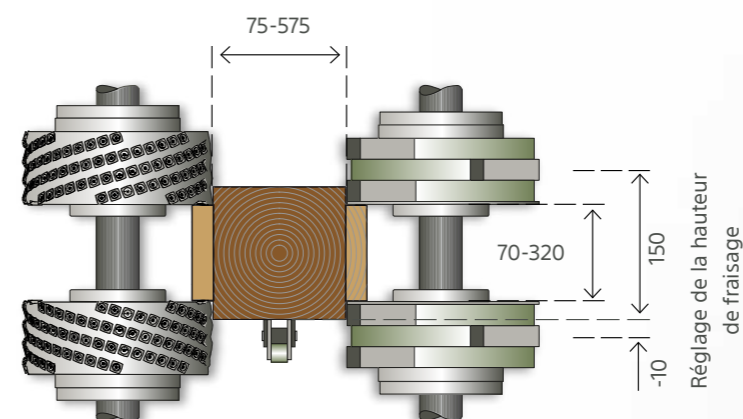
Avec l'unité de sciage FR 14, il est possible de couper jusqu'à 2 planches latérales par côté de billons ou de noyaux. L'épaisseur de la planche latérale intérieure doit être réglée de manière fixe, dans la version standard, au moyen de bagues d'écartement. Pour une épaisseur flexible, même de la planche latérale intérieure, un arbre de scie télescopique est disponible en option. Le positionnement horizontal et vertical des scies s'effectue par commande servohydraulique.

Avec une plate-forme de changement des outils qui peut être rentrée et sortie hydrauliquement.

## UNITÉ DE PROFILAGE

Déplacement des outils FR 15 V

**EWD**



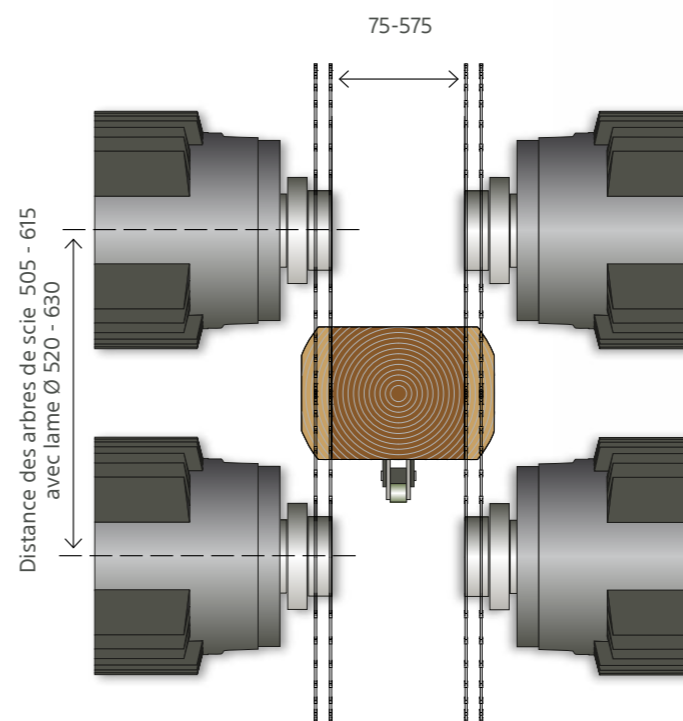
### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES FR 15 V

Longueur bois min.	m	2,4
Puissance d'entraînement têtes de profilage	kW	2x75 - 132
Poids avec moteurs d'entraînement	t	16
Course changement outil	mm	950
Avance max.	m/min	150

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES FR 14

Longueur bois min.	m	2,4
Puissance d'entraînement moteurs de scie	kW	4x80 - 110
Poids avec moteurs d'entraînement	t	17
Course changement outil	mm	950
Avance max.	m/min	150

Longueur utile fixe pour la 3ème et la 4ème planche latérale. Epaisseur planche latérale max. 50 mm



## UNITÉ DE PROFILAGE

FR 15 H

→ Profiler avec une tête de profilage disposée horizontalement, pour des positions et largeurs variables de la planche latérale

Avec l'unité de profilage FR 15 H, il est possible de profiler une planche latérale par côté. Le profilage s'effectue avec des têtes de profilage disposées horizontalement.

Les têtes de profilage par commande à fréquence peuvent être équipées avec 2 ou 4 couteaux pour atteindre des longueurs de copeaux variables jusqu'à 30 mm.

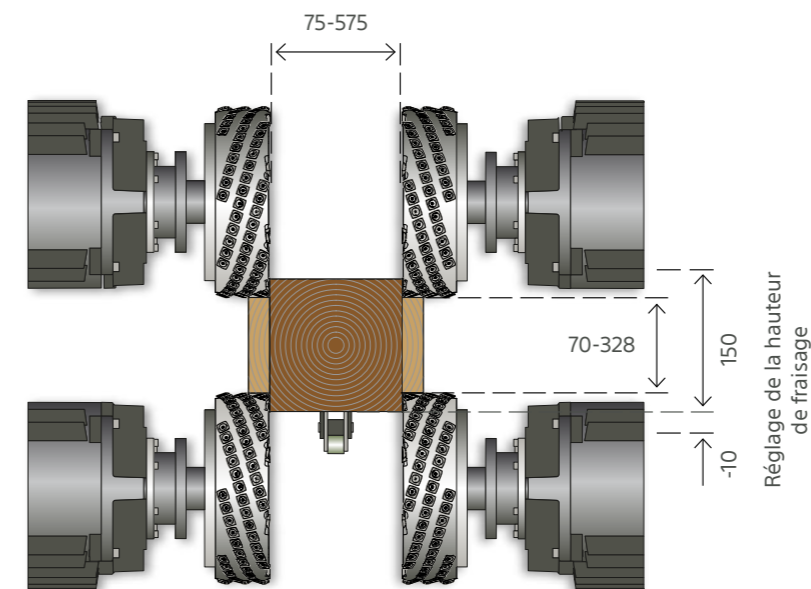
Pour la production de granulés de bois et la création de surfaces sans arrachements et pour garantir une plus longue durée de vie des outils, nous utilisons le système P développé avec LEUCO pour les fraises à rainurer. Le positionnement horizontal et vertical des têtes de profilage s'effectue par commande servo-hydraulique.

Avec l'unité de profilage FR 15 H, les planches latérales peuvent également être profilées - pour atteindre un rendement encore meilleur - en diagonale par rapport au niveau de transport et ça, à pleine vitesse d'avance.

Avec une plate-forme de changement des outils qui peut être rentrée et sortie hydrauliquement.

## UNITÉ DE PROFILAGE

Déplacement des outils FR 15 H



### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES FR 15 H

Longueur bois min.	m	2,4
Puissance d'entraînement fraise	kW	4x50 - 65
Poids avec moteurs d'entraînement	t	13
Course changement outil	mm	950
Avance max.	m/min	150

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES FR 15 M

Pour une largeur de planche fixe et une position de planche variable.

Longueur bois min.	m	1,5
Puissance d'entraînement kW		4x45
Poids avec moteurs d'entraînement	t	8
Avance max.	m/min	100



**EWD**



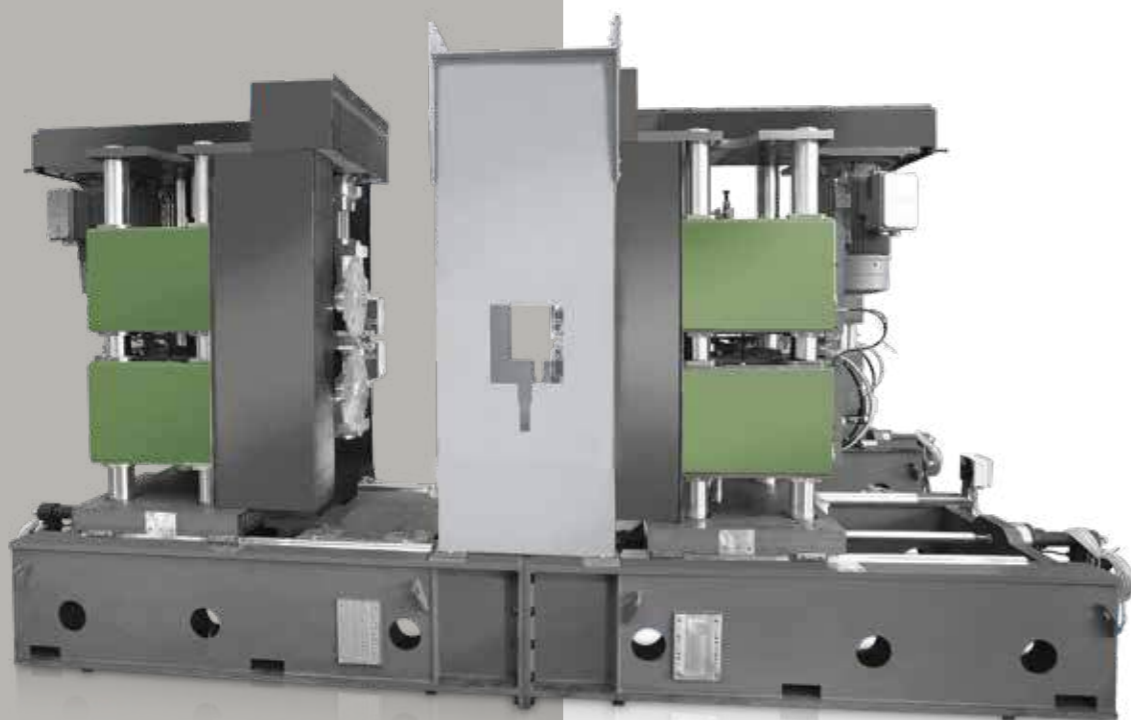


## UNITÉ DE PROFILAGE

FR 15 S

→ Profiler avec têtes de profilage disposées verticalement et scies à rainurer en amont

L'industrie de la cellulose et du papier a besoin de copeaux de haute qualité et le plus homogène possible en vue d'optimiser au maximum la production et de créer du papier d'excellente qualité. L'utilisation de scies à rainurer en amont permet d'éviter la production de copeaux en forme de virgule. Les copeaux de la FR 15 S atteignent la qualité maximale pouvant être obtenue sur le plan technique.



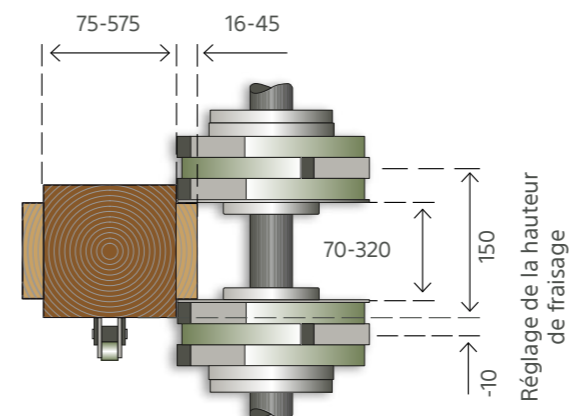
La FR 15 S est également utilisé pour le profilage diagonal afin d'obtenir un rendement optimal de planches latérales. Les outils de profilage sont positionnés et inclinés en fonction de chaque planche latérale, conformément aux prescriptions du scanner 3D et de l'ordinateur d'optimisation. La commande de trajectoire précise des outils permet d'atteindre un rendement maximal, tout en prenant en compte les règles données pour les flaches.

Avec une plate-forme de changement des outils qui peut être rentrée et sortie hydrauliquement.

## UNITÉ DE PROFILAGE

Déplacement des outils FR 15 S

EWD



### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Longueur bois min.	m	2,4
Puissance d'entraînement moteurs de scie	kW	4x50 - 65
Puissance d'entraînement fraise	kW	2x75-132
Poids avec moteurs d'entraînement	t	26
Course changement outil	mm	950
Avance max.	m/min	200



## NKU 150

Arbre de scie à réglage en hauteur séparément

## COUPE FINALE NKU 150

Scie circulaire de reprise à double-arbres avec outillage fixe



### VUE DE FACE

La NKU 150 est conçue pour le débit de bois courts avec des lames à faible passage jusqu'à une hauteur de coupe de 160 mm. La particulière robustesse de construction de cette machine pour cette utilisation permet une puissante motorisation liée à une grande productivité, fiabilité et précision des débits.

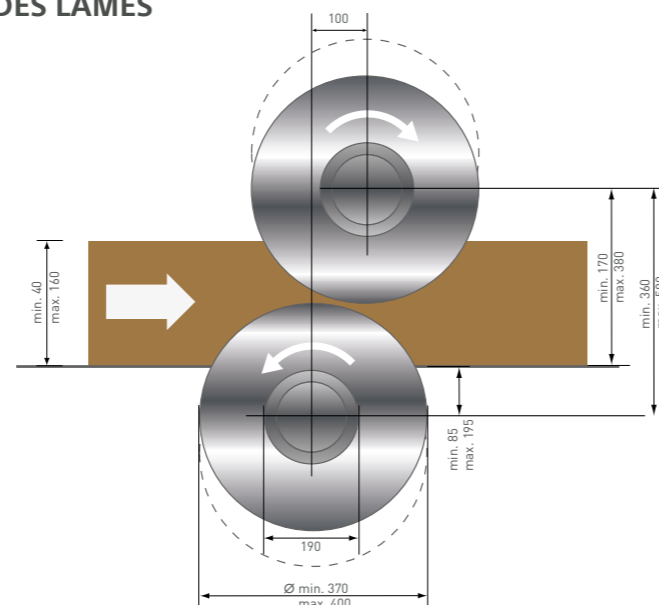


Scannez ce code QR avec votre téléphone portable ou votre tablette et voyez la NKU en action.

### VUE DE DERRIÈRE

Le réglage individuel motorisé en hauteur des arbres de scie permet de répartir de façon équivalente la hauteur de coupe sur les scies supérieures et inférieures et de ce fait l'utilisation de lames idéalement adaptées.

### DÉPLACEMENT DES LAMES

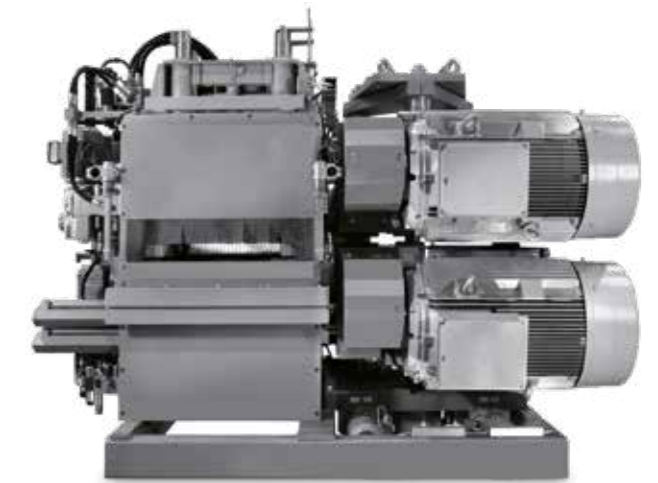


### CÔTÉ ENTRÉE

EWD propose des dispositifs d'alignement et d'alimentation convenables pour toutes les situations d'application et d'implantation.

### CÔTÉ SORTIE

En fonction des conditions particulières d'installation la NKU 150 peut être équipée de dispositifs de sortie ou de séparation des débits.



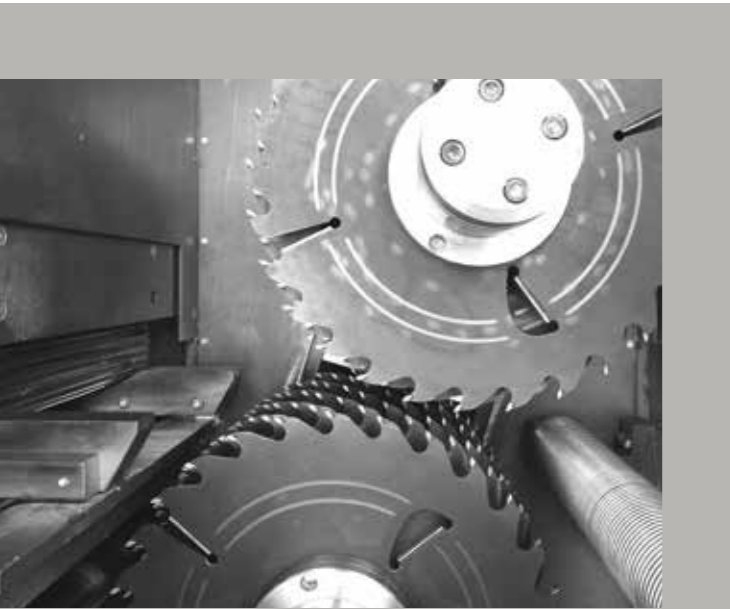
### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Hauteur de coupe	mm	40 – 160
Hauteur de passage max.	mm	180
Longueur bois min.	m	1,0
Largeur équarris	mm	620
Longueur utile arbre de scie	mm	615
Entrée avec guide	mm	625
Sortie	mm	900
Diamètre lame, en haut et en bas	mm	370 - 400
Diamètre arbre de scie	mm	110
Entraînement arbre de scie max.	kW	2 x 160
Vitesse d'avance max.	m/min	100
Poids sans moteurs env.	t	12



## NKU 250

### Arbre de scie à réglage en hauteur séparément



La NKU 250 est conçue pour la production de bois débités de très haute précision.

La machine est prévue pour des scieries de moyenne et grande production.

EWD propose des dispositifs d'alignement et d'alimentation convenables pour toutes les situations d'application et d'implantation.

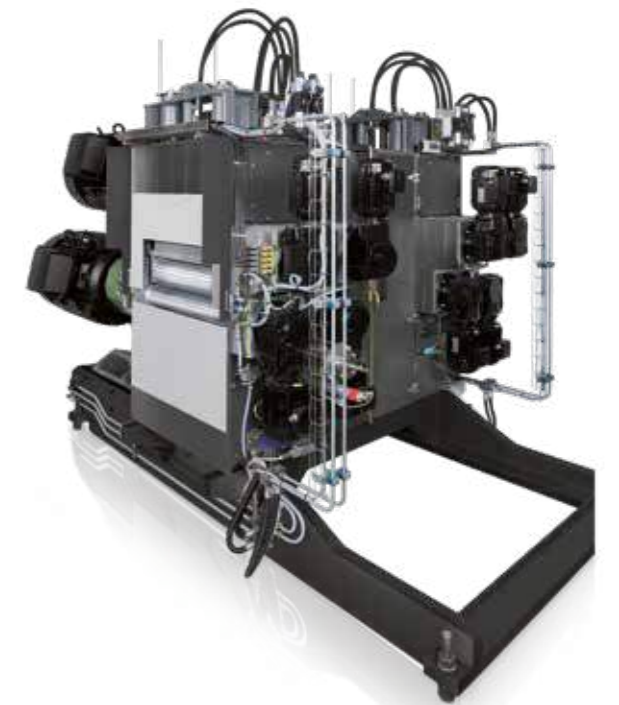
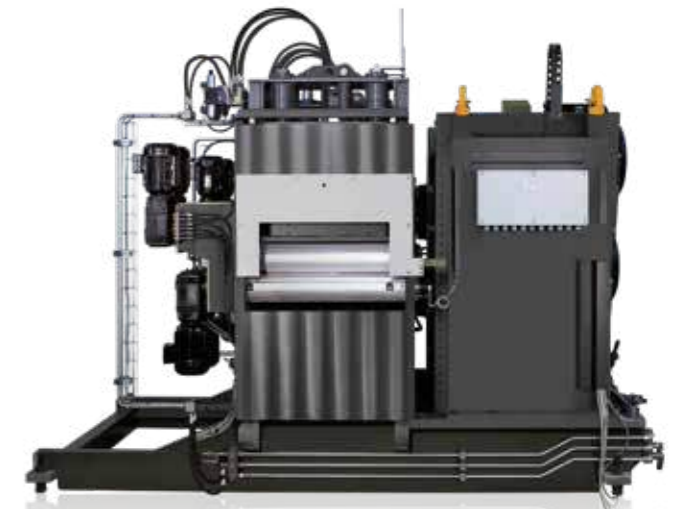
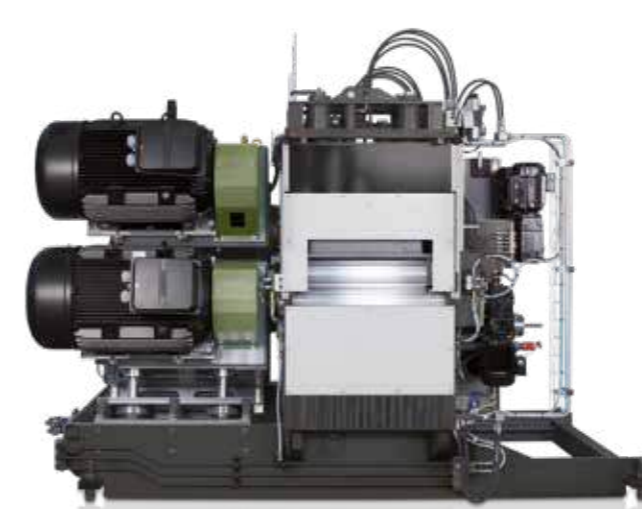
La NKU 250 séduit par une construction particulièrement robuste et permet donc une motorisation puissante. EWD garantit ainsi une performance exceptionnelle avec en même temps une fiabilité et une précision maximale.

#### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Hauteur de coupe	mm	50 - 250
Hauteur de passage max.	mm	50 - 280
Longueur bois min.	m	1,5
Largeur équarris	mm	75 - 600
Longueur utile arbre de scie	mm	600
Entrée avec guide	mm	620
Sortie	mm	900
Diamètre lame, en haut et en bas	mm	460 - 500
Diamètre arbre de scie	mm	110
Entraînement arbre de scie max.	kW	200
Vitesse d'avance max.	m/min	40 - 160
Nombre de tours arbre de scie	1/min	2800
Réglage en hauteur arbre de scie en bas (hydr.)	mm	180
Réglage en hauteur arbre de scie en haut (électr.)	mm	380
Dimensions		
Longueur, sans moteurs env.	mm	1920
Largeur, sans moteurs env.	mm	2850
Hauteur env.	mm	2400
Poids sans moteurs env.	t	12

## COUPE FINALE NKU 250

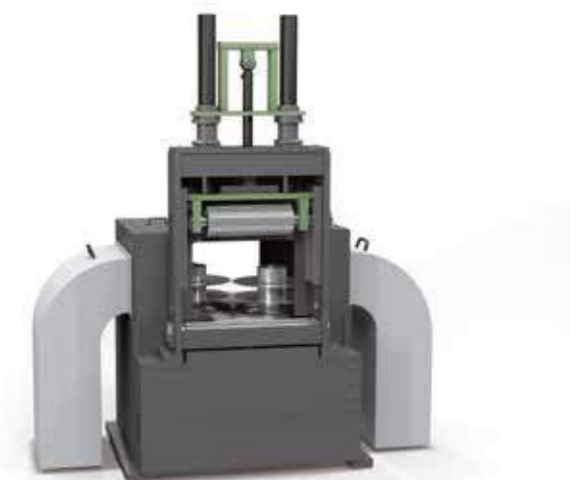
### Scie circulaire de reprise à double-arbres avec outillage fixe



#### SCIE CIRCULAIRE HORIZONTALE FVHTK

#### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Passage max.	mm	500 x 500
Profondeur de coupe	mm	360
Diamètre lame	mm	610
Hauteur de course		
Chariot principal max.	mm	360
Télescope max.	mm	150
Entraînement	kW	2x80 resp. 110



## NKV 300

Flexibilité grâce à manchons mobiles



### SCIAGE À ARBRE SIMPLE

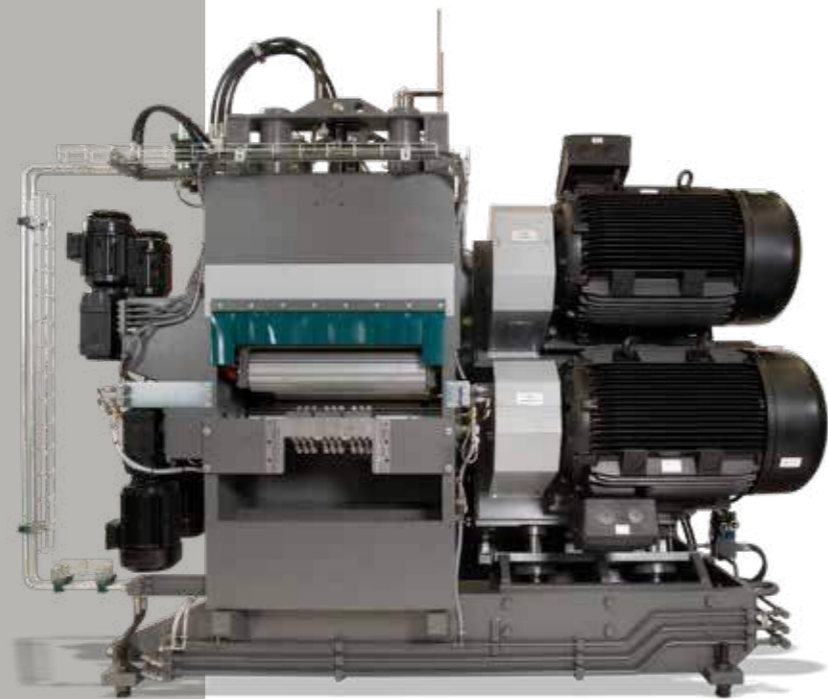
Au cas du sciage à arbre simple combiné on peut produire avec des manchons (fixes et mobiles) décalés en haut et en bas et avec un réglage de la lame indépendant de l'arbre.

Le nombre de produits peut être changé de deux produits. Il est possible de produire deux produits avec une épaisseur variable de 18 à 120 mm en plus des dimensions fixes.

### SCIAGE À ARBRE DOUBLE

Lors du sciage à arbre double (l'arbre supérieur et l'arbre inférieur glissent dans le même trait de scie) les manchons fixes et mobiles sont ajustés de manière synchrone.

Le nombre de produits principaux peut donc être changé d'un produit. Ce produit est variable de 18 à 120 mm.



## COUPE FINALE NKV 300

### Caractéristiques techniques



#### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Hauteur de coupe	mm	50 - 300
Hauteur de passage max.	mm	50 - 320
Longueur bois min.	m	2,0

Largeur équarris	mm	75 - 600
Longueur utile arbre de scie	mm	550
Entrée avec guide	mm	620
Sortie	mm	900
Diamètre lame, en haut et en bas	mm	500 - 590

Diamètre arbre de scie	mm	110
Entraînement arbre de scie max.	kW	200
Vitesse d'avance max. m/min	m/min	40 - 160
Nombre de tours arbre de scie	1/min	2800
Réglage en hauteur arbre de scie en bas (hydr.)	mm	180
Réglage en hauteur arbre de scie en haut (électr.)	mm	380

Système sciage bouteille avec suspension fixe      Système d'ajustement servo-hydraulique

Dimensions		
Longueur, sans moteurs env.	mm	1920
Largeur, sans moteurs env.	mm	2850
Hauteur env.	mm	2400
Poids sans moteurs env.	t	12





# LIGNE DE REDUCTION AVEC RETOUR DE NOYAUX

## Exemple 1



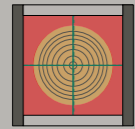
Ligne de réduction compacte avec une scie circulaire flexible double arbre DWK en tant que machine principale.

En précope, il est possible de produire jusqu'à 6 planches latérales à épaisseur variable ainsi qu'une épaisseur de noyau variable.

En reprise, il est possible de produire jusqu'à 7 produits à épaisseur variable. Soulignons que des manchons de sciage sont disponibles pour l'outillage fixe. L'installation standard est conçue pour des longueurs de grumes de 2,5 à 6 m et un diamètre tube de 75 cm.

Plage d'avance de 25 à 120 m/min.  
Longueur de la ligne de réduction avec retour de noyaux: env. 56 m.

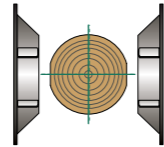
MESS 3D



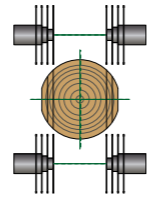
ZE



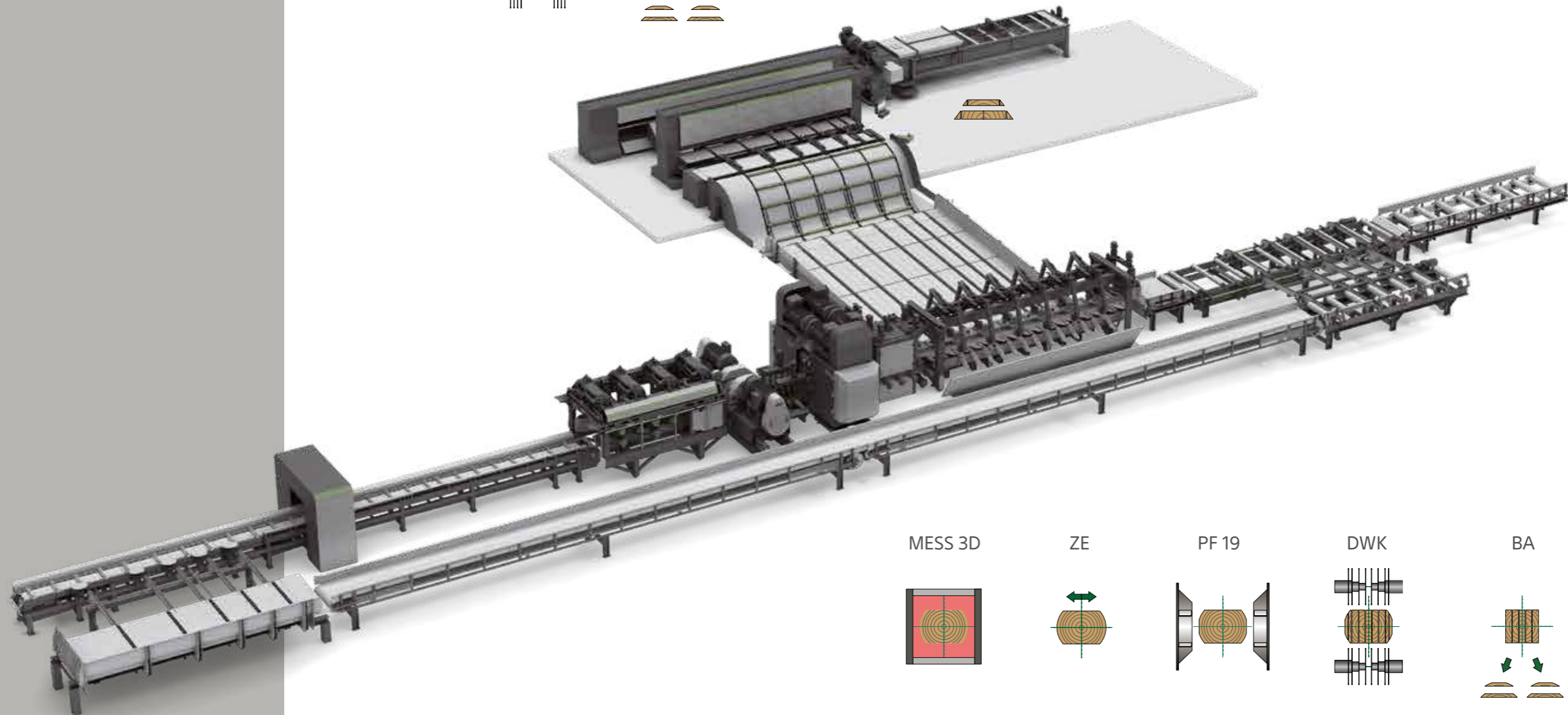
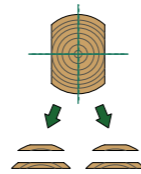
PF 19



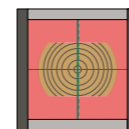
DWK



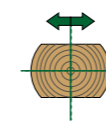
BA



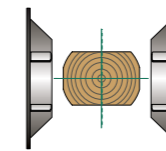
MESS 3D



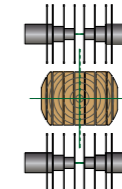
ZE



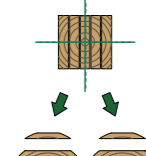
PF 19



DWK



BA



# LIGNE DE PROFILAGE COMPACTE

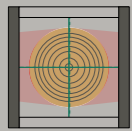
## Exemple 2



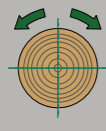
Ligne de profilage compacte pour 2 + 2 planches latérales extensibles à 4 + 4 planches latérales. Pour longueurs de billons de 2,5 à 6,1 m et diamètre tube max. 55 cm.

La ligne est appropriée pour le sciage flexible de billon à billon, jusqu'à 5 produits principaux variables, produits latéraux variables en épaisseur, position et largeur. Longueur de la ligne de profilage: env. 64 m.

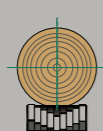
MESS 3D



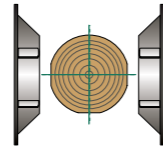
ZE



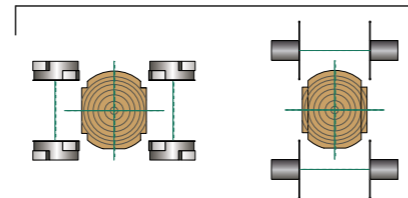
FZ1



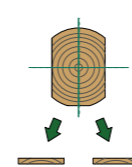
PF 19



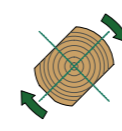
FR 16



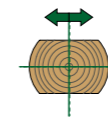
TTS / TDP



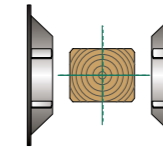
TKV



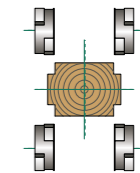
ZE



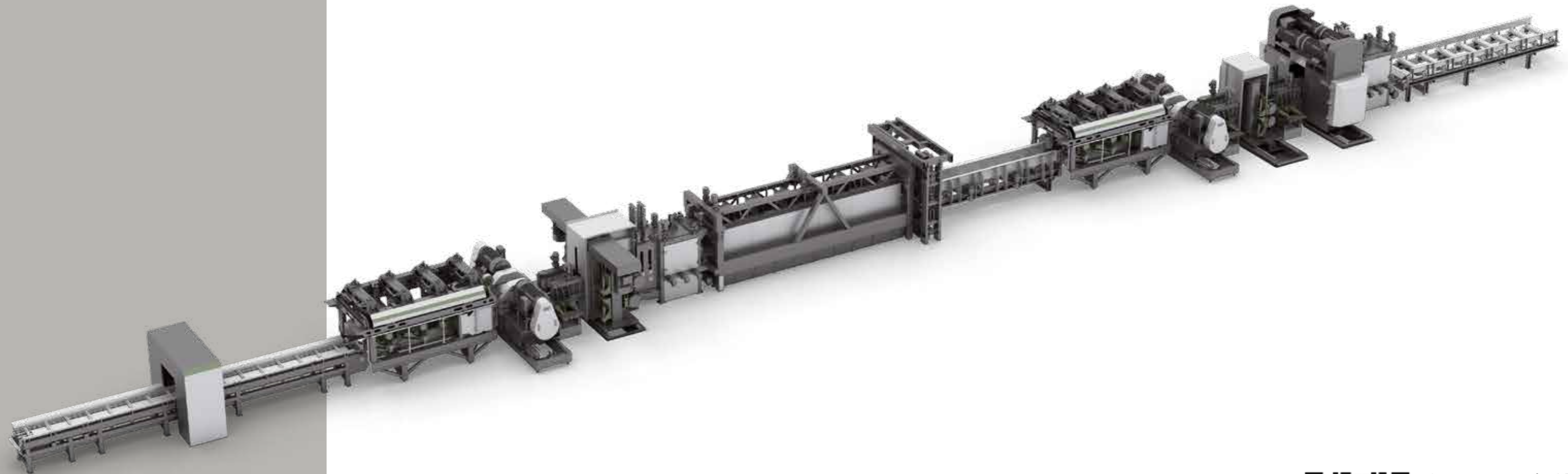
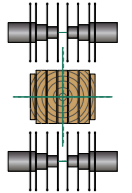
PF 19



FR 15 H



DWK



Scannez ce code QR avec votre téléphone portable ou votre tablette et voyez la ligne de profilage en action.



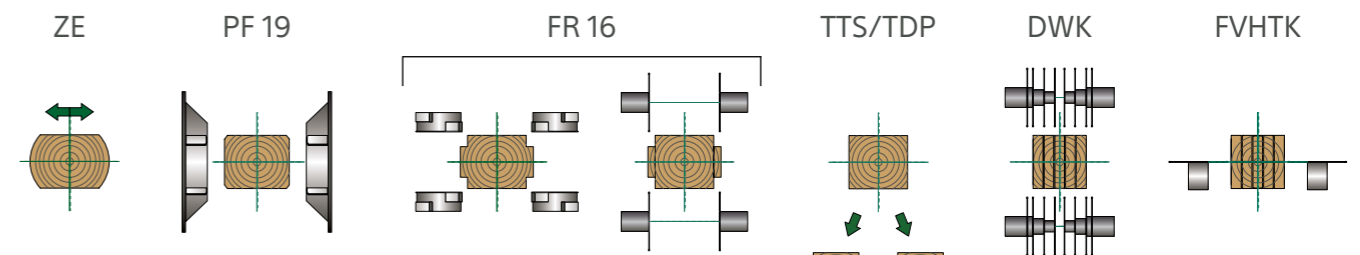
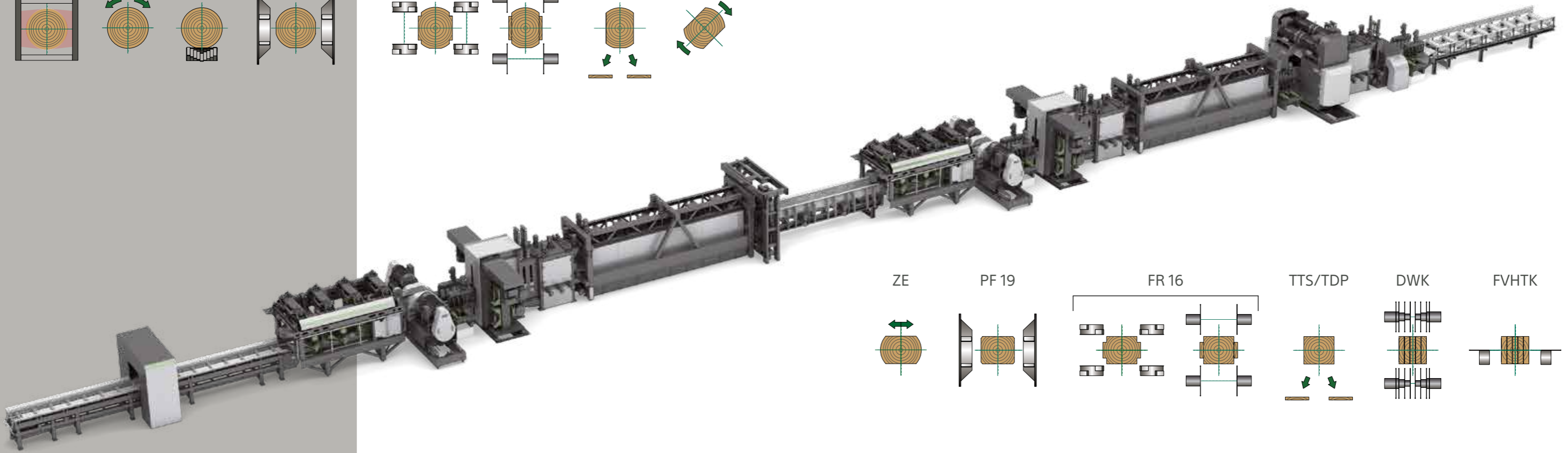
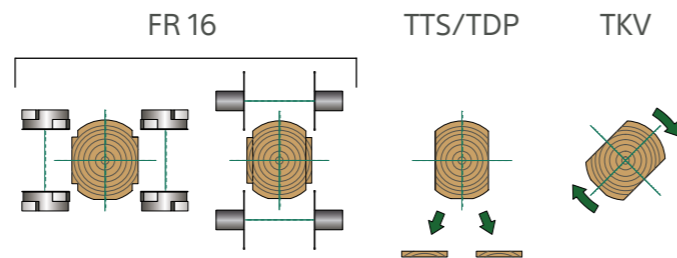
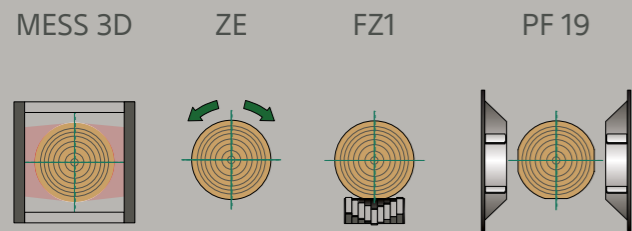
# LIGNE DE PROFILAGE COMPACTE

## Exemple 3



Ligne de profilage compacte pour 2 + 2 planches latérales avec coupe de refente séparée, verticale et horizontale pour produits principaux, extensible à 4 + 4 planches latérales.  
 Pour longueurs de billons de 2,5 à 6,1 m et diamètre tube max. 55 cm.

La ligne est appropriée pour le sciage flexible de billon à billon, jusqu'à 5 produits principaux verticaux variables et 3 produits principaux horizontaux variables. Produits latéraux variables en épaisseur, position et largeur.  
 Longueur de la ligne de profilage: env. 78 m.



Scannez ce code QR avec votre téléphone portable ou votre tablette et voyez la ligne de profilage en action.

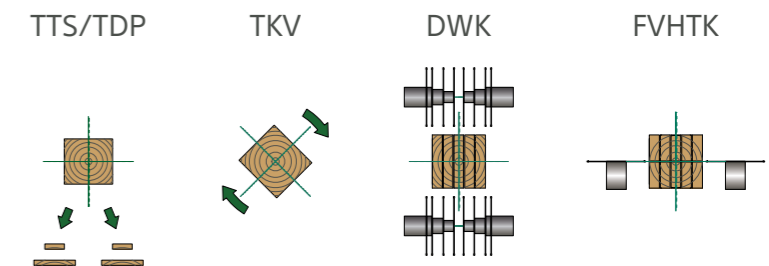
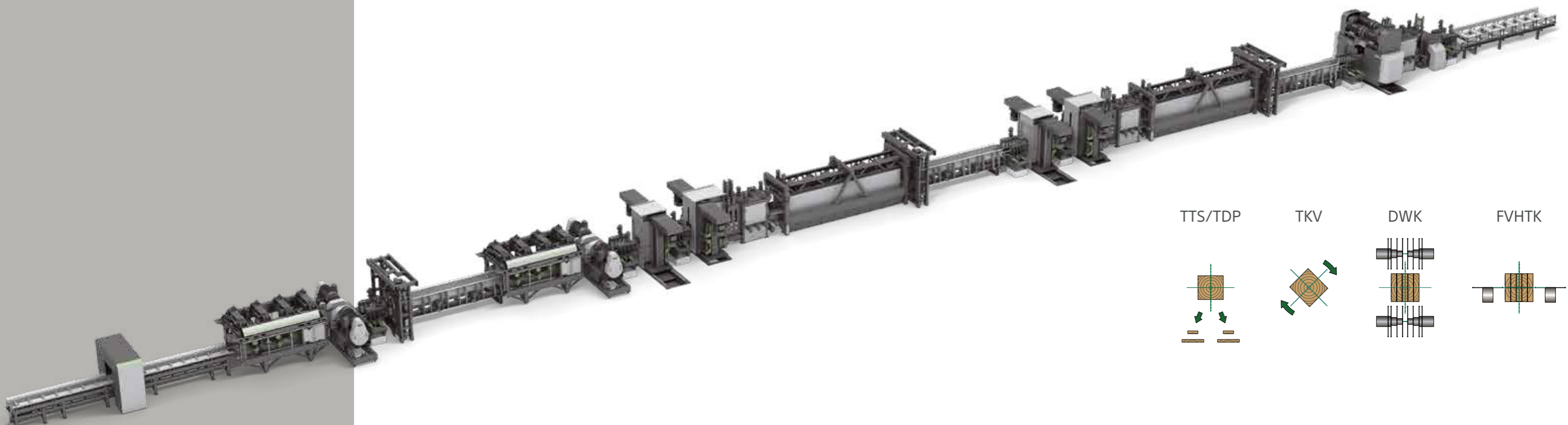
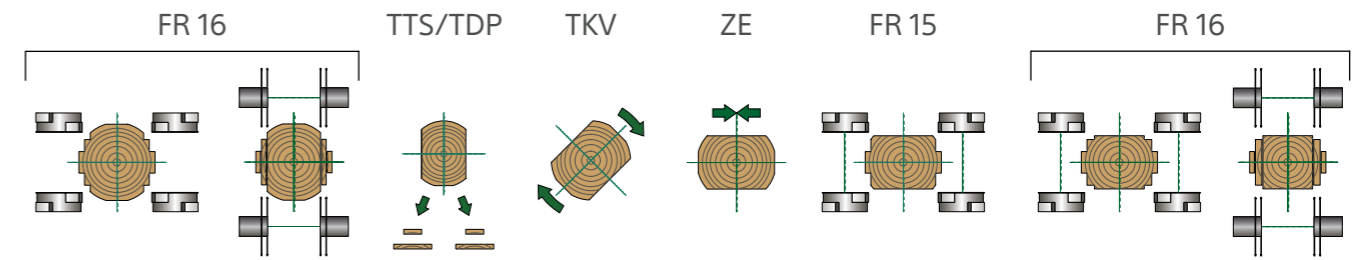
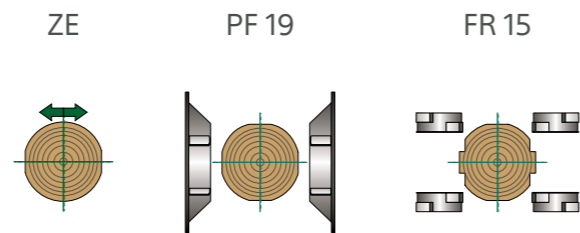
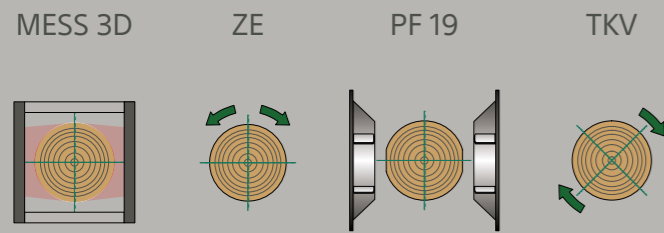
# LIGNE DE PROFILAGE CLASSIQUE « USINAGE-USINAGE »

## Exemple 4



Ligne de profilage classique pour 4 + 4 planches latérales avec coupe de refente séparée, verticale et horizontale pour les produits principaux. Pour longueurs de billons de 2,5 à 6,1 m et diamètre tube max. 55 cm.

La ligne est appropriée pour le sciage flexible de billon à billon, jusqu'à 5 produits principaux verticaux variables et 3 produits principaux horizontaux variables. Produits latéraux variables en épaisseur, position et largeur. Longueur de la ligne de profilage : env. 114 m.



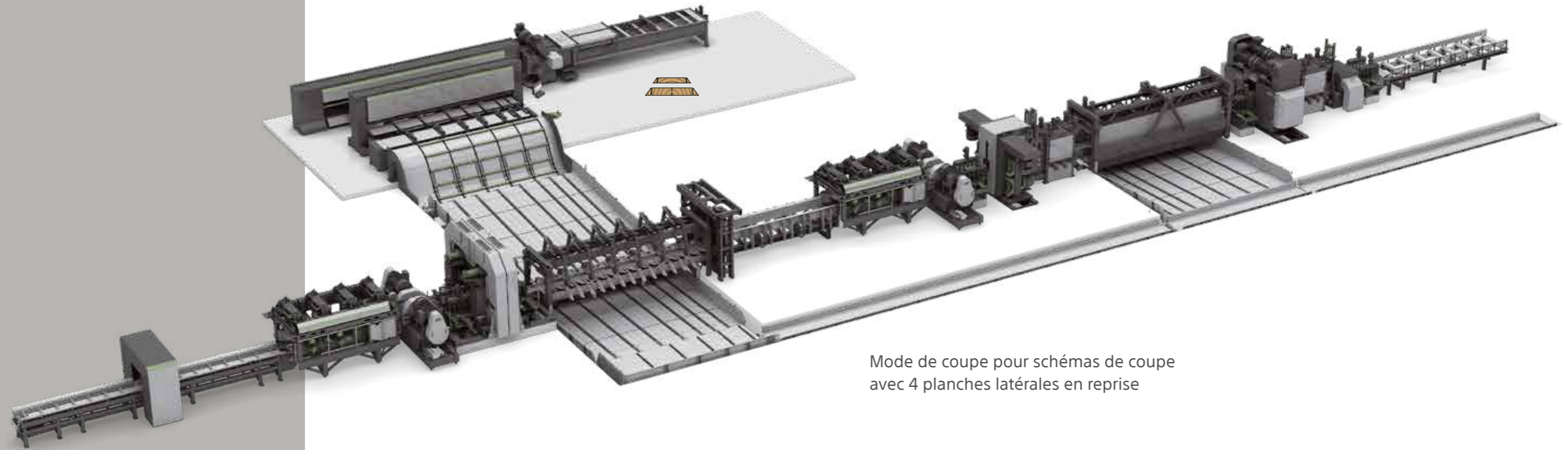
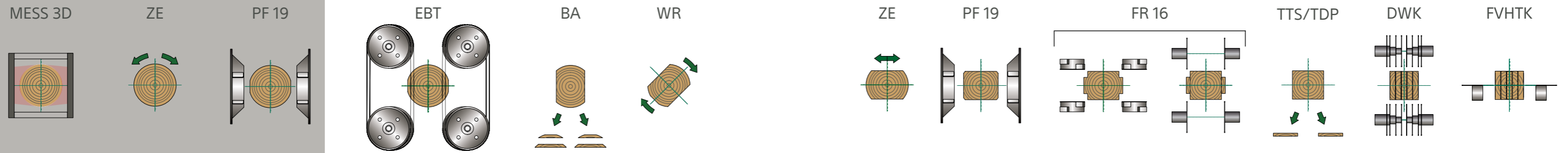


→ Avec scie à ruban Quadro en précope

Ligne de réduction et de profilage combinée avec refente séparée, verticale et horizontale pour produits principaux.  
 Pour longueurs de billons de 2,5 à 6,1 m et diamètre tube max. 75 cm.

La ligne est idéale pour le sciage flexible de billon à billon. On peut produire jusqu'à 5 produits principaux variables en coupe verticale, plus dimensions fixes, ainsi que jusqu'à 3 produits variables en coupe horizontale. En première coupe il est possible de produire jusqu'à 4 produits latéraux avec une épaisseur jusqu'à 100 mm.

En reprise il est possible de profiler 2 planches latérales avec une épaisseur jusqu'à 45 mm. Sur de gros bois, il est possible de débiter, en reprise, 4 planches latérales avant d'acheminer les produits vers l'installation de délignage. Longueur de la ligne de réduction et de profilage: env. 77 m



Mode de coupe pour schémas de coupe avec 4 planches latérales en reprise

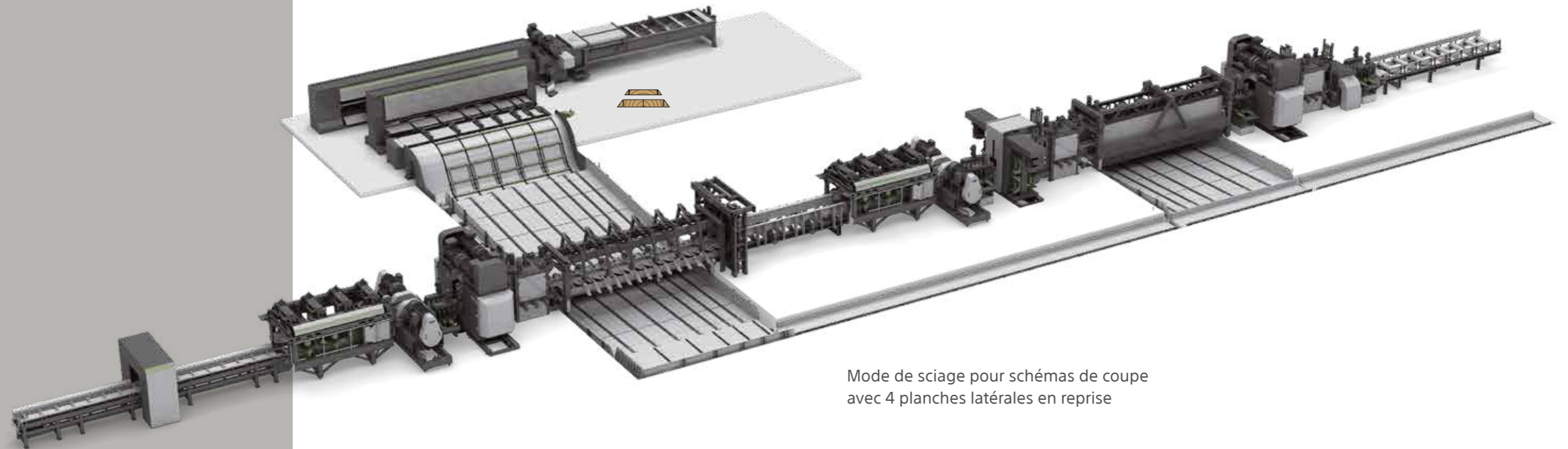


→ Avec scie circulaire double arbre DWK en première coupe et refente

Ligne de réduction et de profilage combinée avec refente séparée, verticale et horizontale pour produits principaux.  
Pour longueurs de billons de 2,5 à 6,1 m et diamètre tube max. 70 cm.

La ligne est appropriée pour le sciage flexible de billon à billon. Il est possible de produire jusqu'à 5 produits principaux verticaux variables, plus dimensions fixes, jusqu'à 3 produits principaux horizontaux variables. En première coupe, 6 planches latérales peuvent être produites.

En reprise, il est possible de profiler 2 planches latérales avec une épaisseur maximale de 45 mm. Au cas de gros bois, il est possible de débiter, en reprise, 4 planches latérales avant d'acheminer les produits vers l'installation de délignage. Longueur de la ligne de réduction et de profilage: env. 78 m.



Mode de sciage pour schémas de coupe avec 4 planches latérales en reprise







**EWD**

Esterer WD GmbH  
Estererstraße 12  
D - 84503 Altötting

T +49 8671 503 0  
F +49 8671 503 386

Täleswiesenstraße 7  
D - 72770 Reutlingen

T +49 7121 5665 0  
F +49 7121 5665 400

[info@ewd.de](mailto:info@ewd.de)