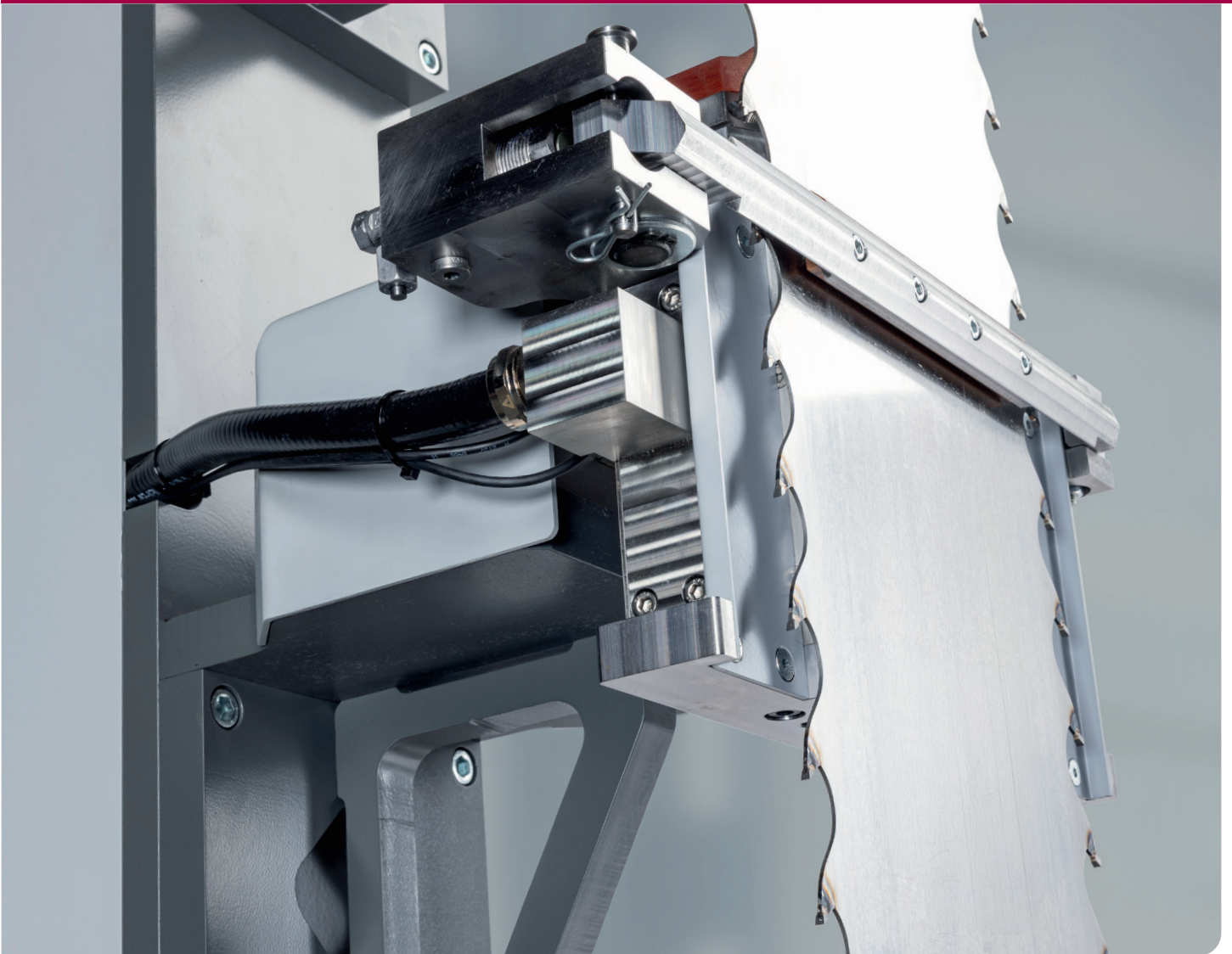


Konstant auf Spur – bei jedem Stamm

FLYING BANDSAW

M | ONE

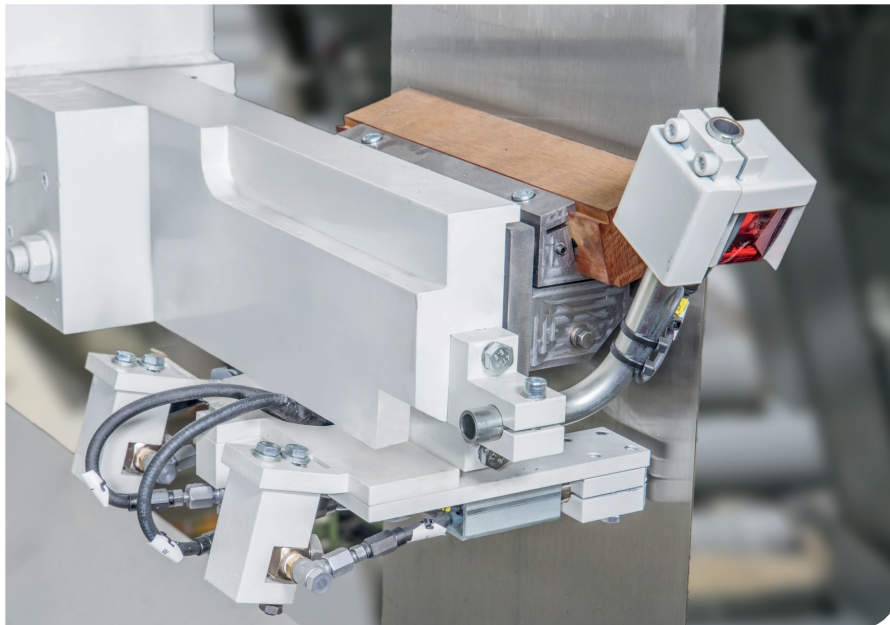


EWD

Wir bauen Sägewerke.

Intelligente Blattführung mit **aktiver Magnetsteuerung**

Bei der Standard-Druckführung des Bandsägeblattes kann der Bediener den Verlauf des Sägeblattes nur manuell beeinflussen.



Kommt es durch eine zu hohe Vorschubgeschwindigkeit oder durch besondere Holzmerkmale zu einer Abweichung, erkennt dies der integrierte Blattverlaufsensor und gibt eine Warnmeldung aus.

In einem solchen Fall reduziert der Bediener die Vorschubgeschwindigkeit des Blockbandsägewagens, um das Sägeblatt wieder auf die korrekte Schnittlinie zurückzuführen.

Diese Maßnahme wird so lange beibehalten, bis der Sensor keine Abweichung mehr meldet und sich der Blattverlauf wieder innerhalb des zulässigen Toleranzbereichs befindet.

Erst dann kann die Vorschubgeschwindigkeit schrittweise wieder erhöht werden – stets unter Beobachtung des Sensorsignals und manueller Kontrolle, um den optimalen Arbeitsbereich nicht zu überschreiten.

M | ONE

Die Flying Bandsaw M | ONE arbeitet hingegen mit einem aktiven Bandsägeblatt-Lenkssystem.

Intelligent geregelte Magnetfelder führen das Bandsägeblatt berührungslos und präzise in der Schnittspur und korrigieren auftretende Überschreitungen in Echtzeit – ohne Bedienereingriff.

Die unschlagbaren Vorteile:

Ein durchweg stabiler Produktionsprozess mit konstant hoher Schnittgenauigkeit!

Eine Investition, die sich schnell rechnet und dauerhaft lohnt.



Kraft. Kontrolle. Kontinuität.

Wenn Technik mehr kann als funktionieren,
entstehen Vorteile, die im Detail wirken.

■ Vorschubgeschwindigkeit

Der Blattverlauf wird automatisch korrigiert trotz
höherer Spanraumbefüllung.

Vorteil: Vorschubsteigerung von bis zu 15 % bei
gleichbleibender Schnittgenauigkeit möglich.

■ Maximale Schnittpräzision für höhere Ausbeute

Die präzise Bandführung sorgt für exakte Schnitte
und höhere Materialausbeute durch geringeres
Einschnittmaß oder einer dünnere Schnittfuge.

■ Längere Standzeit des Bandsägeblattes durch reduzierte Belastung

Weniger Biegevorgänge verringern Verschleiß
und verlängern die Lebensdauer.

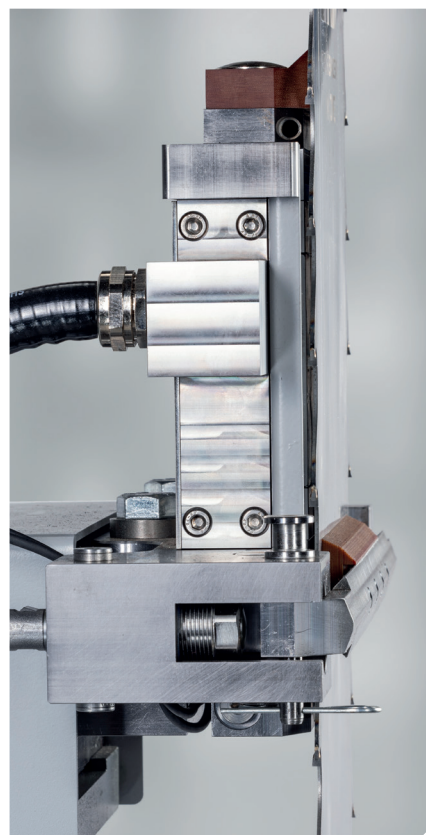
■ Selbstreinigende Konstruktion

Offene Bauweise und automatische Druckluft-
reinigung reduzieren Verunreinigungen und
Maschinenstopps.

■ Nahtloser Produktübergang trotz Technologiewechsel

Bestehende Prozesse laufen trotz neuer Technologie
unverändert weiter.

EWD-Bestandsanlagen können nachgerüstet werden.



Leistung, die Linie hält.

M | ONE

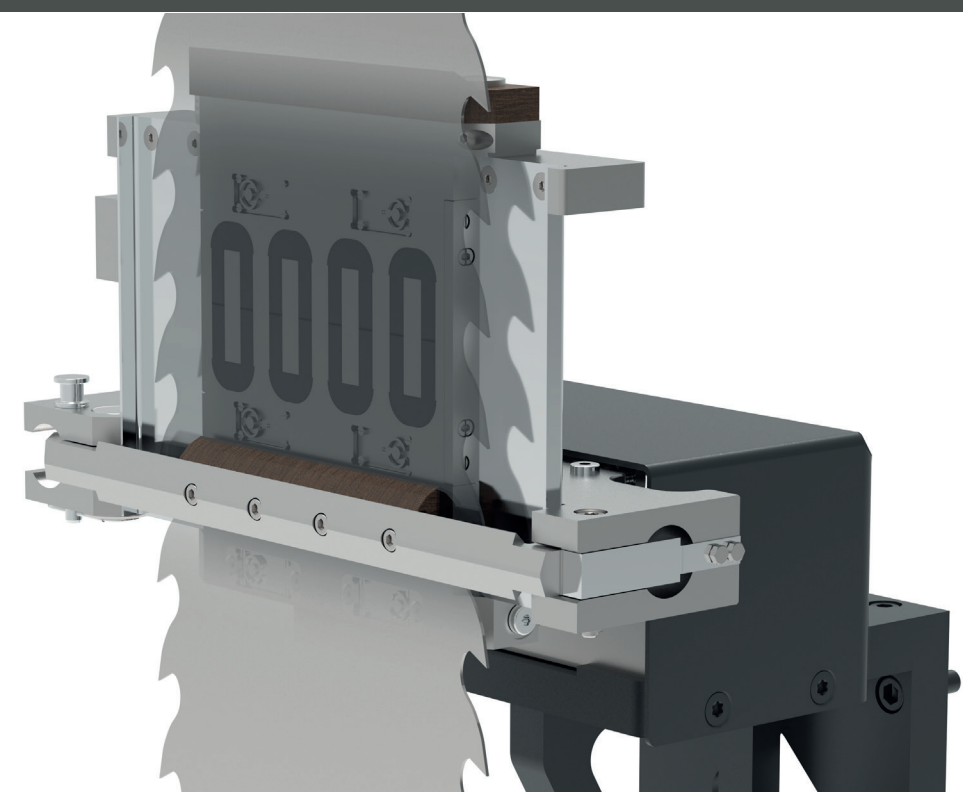
Technische Daten

Holzarten:	Hart- und Weichholz
Maschinentypen:	Blockbandsägen und Reduzierbandsägen (EBT, EBB) 0 und 17°
Sägebanddicke:	1,47 – 2,10 mm
Sägebandbreite max.:	250 mm
Schnitthöhe max.:	1000 mm
Schnittgeschwindigkeit:	45 – 75 m/s
Schnittrichtung:	Vorwärts oder Vorwärts- und Rückwärtsschnitt
Magnetausführung:	4-Zonen Monomagnet mit 2,2 kW elektrischer Anschlussleistung

Ergebnisse

Schnittgenauigkeit:	Standardabweichung $s_1 = 0,3 - 0,4$ mm oder die Halbierung der Schnitttoleranz an der Bestandsanlage
---------------------	--

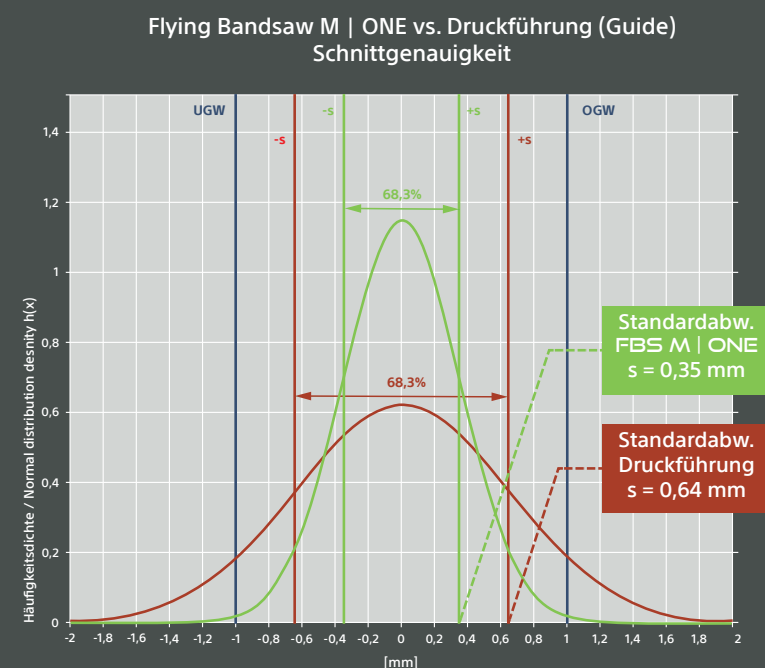
Vorschubgeschwindigkeit:	Bis zu 15 % höhere Vorschubgeschwindigkeit im Vergleich zur Bandsäge mit Druckführung (bis zum maximalen Anlagenvorschub) bei gleicher oder besserer Schnitttoleranz zur Bandsäge mit Druckführung
--------------------------	---



Flying Bandsaw **versus** Druckführung

Im Realbetrieb wurde die Flying Bandsaw M | One mit einer Standard-Druckführung an der selben Maschine verglichen.

Das Diagramm veranschaulicht die Schnittgenauigkeit der beiden Führungsarten.



Dabei ist die Brettdickentoleranz von $\pm 1 \text{ mm}$ durch den oberen (OGW) und unteren Grenzwert (UGW) definiert.

Bei der
FBS M | One fällt die Standardabweichung ($s = \pm 0,35 \text{ mm}$)
deutlich geringer aus als bei der
Standard-Druckführung ($s = \pm 0,64 \text{ mm}$).

Das bedeutet:

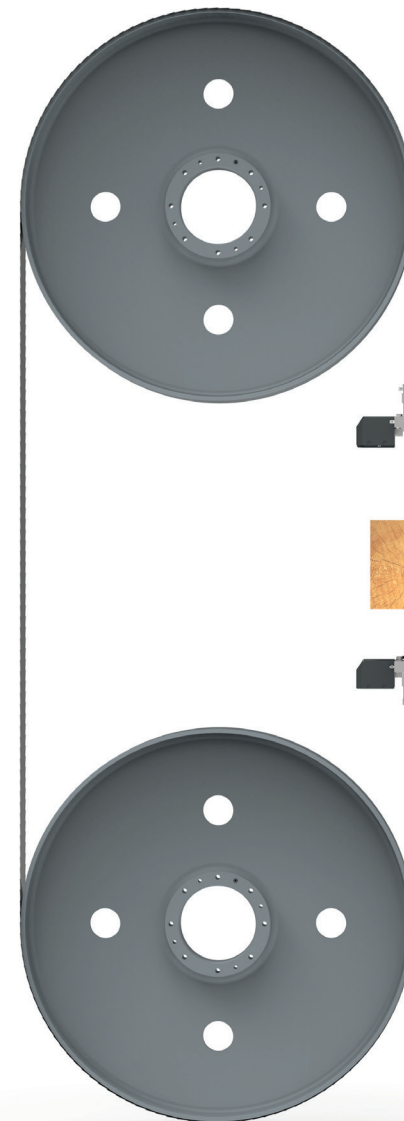
Mit der M | One lässt sich eine höhere Präzision in der Brettdicke erreichen.

Die geringere Toleranz ermöglicht eine Reduzierung des Einschnittmaßes bei allen Produkten an der Bandsäge – mit positivem Effekt auf die Schnittholzausbeute.

M | ONE

Standard-Druckführungen

1. Biegespannung



2. Biegespannung

1. Biegespannung



2. Biegespannung

3. Biegespannung

4. Biegespannung



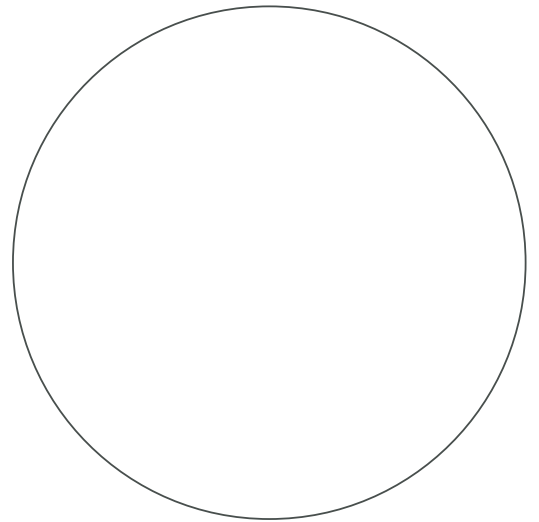
Die um 25 % geringere Biegebeanspruchung führt zu längeren Standzeiten und einer höheren Lebensdauer der Bandsägeblätter.

Darüber hinaus entsteht dank der berührungslosen Magnetführung keine Reibung – und somit auch kein Verschleiß an den Führungen.



Wir bauen kundenindividuelle, hocheffiziente
Sägewerke, in denen alle Menschen sicher
und mit Leidenschaft arbeiten.

Dafür stehen wir mit Qualitätsbewusstsein,
Zuverlässigkeit und Kundenorientierung –
seit 1862.



Esterer WD GmbH
Estererstraße 12
D - 84503 Altötting

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

Markwiesenstraße 40
D - 72770 Reutlingen

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

info@ewd.de
www.ewd.de

