



GATTERTECHNIK

EWD

EWD-VOLLGATTERTYPEN

Wirtschaftliche Vollgatter für den Einsatz in allen Sägewerksgrößen



LSH | 500 HUB

Einsatz in kleinen und mittelgroßen Sägewerken.
Leichteres Gatter für vielfältige Anwendungen.



HDE-S | 500 HUB

Einsatz in kleinen und mittelgroßen Sägewerken.
Robuste Bauart in dieser Leistungsklasse.



HDN / GDZGE | 600 HUB

Einsatz für mittlere bis höhere Einschnittleistung.
Für alle Durchmesserbereiche und alle Nadel- und Laubhölzer. Optional als 8-Walzengatter für Kurzholzanwendungen.



HDSN | 600 UND 700 HUB

Einsatz für große Einschnittsleistung bei größtem Vorschub.

ROBUSTE BAUART UND EINFACHE BEDIENUNG

Alle EWD-Vollgatter bestehen durch eine ausgereifte und langlebige Konstruktion. Ein übersichtlicher Maschinenaufbau mit leicht zugänglichen Baugruppen ermöglicht eine denkbar einfache Wartung und Instandhaltung der Maschine. Der Gatterschwung lässt sich bei den Gattertypen LSH, HDE-S, HDN und HDSN ohne Demontage des Ständers austauschen. Die Ständer bestehen aus einer stabilen, torsionssteifen Gusskonstruktion. Kurbelzapfen und Schwungwelle werden aus einem Spezialstahl gefertigt. Alle Teile, insbesondere die hochbeanspruchten Stelzen und Rahmenbalken, unterliegen während der Fertigung ständigen Qualitätskontrollen.

BREITENVERSTELLUNG

Für die Vollgattertypen GDZGE, HDN, HDSN steht eine hydraulische und elektrische Breitenverstellung zur Verfügung. Auf Wunsch auch mit Vario SV4 4-fach Breitenverstellung.

Für die Vollgattertypen HDE und LSH steht eine 2-fach Breitenverstellung zu Verfügung.

LEISTUNGSABHÄNGIGE VORSCHUBREGELUNG

Der Vorschub wird grundsätzlich vom Bediener festgelegt. Bei einer zu großen Stromaufnahme wird der Vorschub automatisch reduziert.

AUTOMATISCHE EINSCHNITTMENGENBERECHNUNG

Anzeige der Einschnittmenge auf dem Bedienpanel und Möglichkeit zur Abspeicherung auf einen externen Datenträger.

STROMÜBERWACHUNG

Die Motorströme des Hauptantriebsmotors werden überwacht, um die Maschine/Werkzeuge bei Überlast (überschreiten der Stromgrenze) vor Schäden zu schützen. Die Messwerte werden auf dem Gerätedisplay angezeigt oder können über die Fernwartung ausgelesen werden.

SPS STEUERUNG

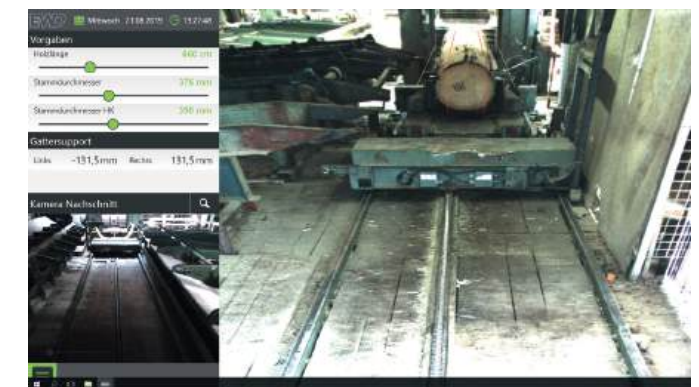
Die elektrischen Signale aus der Anlage, vom Bedienpult und aus dem Steuerschrank werden mittels SPS-Ablaufsteuerung verknüpft. Ein Fernwartungszugang ist möglich.

ZUSATZEINRICHTUNGEN ZU ALLEN EWD-VOLLGATTERTYPEN

- USF Ferngesteuerte Gatterbeschickungsanlage
- ZE-F Zentrier- und Einzugstisch
- KSB Seitenwarenkappsäge
- AVER Auszugs- und Trennvorrichtung

„LIVE VIEW“ SCHNITTLINIENANZEIGE

Über CCD-Digital-Kameras werden die zu bearbeitenden Werkstücke in einem Fenster auf dem Monitor in Echtzeit dargestellt; Grafische Visualisierung der zu verarbeitenden Werkstücke und Datenübertragung an den PC. CCD Farbkamera mit Zoom-Objektiv, Kameragehäuse mit Heizung. „Live View“-Software und Farbmonitor. Die Schnittlinien werden manuell auf den entsprechenden Sägen-einhang/-Rahmen eingestellt. Schnittlinienaufbau von der Gattermitte aus. Die Schnittlinien werden in das Kamerabild auf dem Monitor projiziert. Die Produkte zwischen den Sägen werden am Werkstück angezeigt.



AVER 1550

Für die Trennung von Haupt- und Seitenware beim Vorschnitt und Nachschnitt. Sichere Führung von Stämmen, Model oder Prismen zur Vermeidung von Krummschnitt oder Propeller-Schnitt. Abfuhr von bearbeiteter Ware und Bearbeitungsresten. Die AVER Spaltkeilvorrichtung bildet eine Funktionseinheit mit Vollgatter im Längsschnitt.

MASSENAUSGLEICHER DER EINZIGE AM MARKT

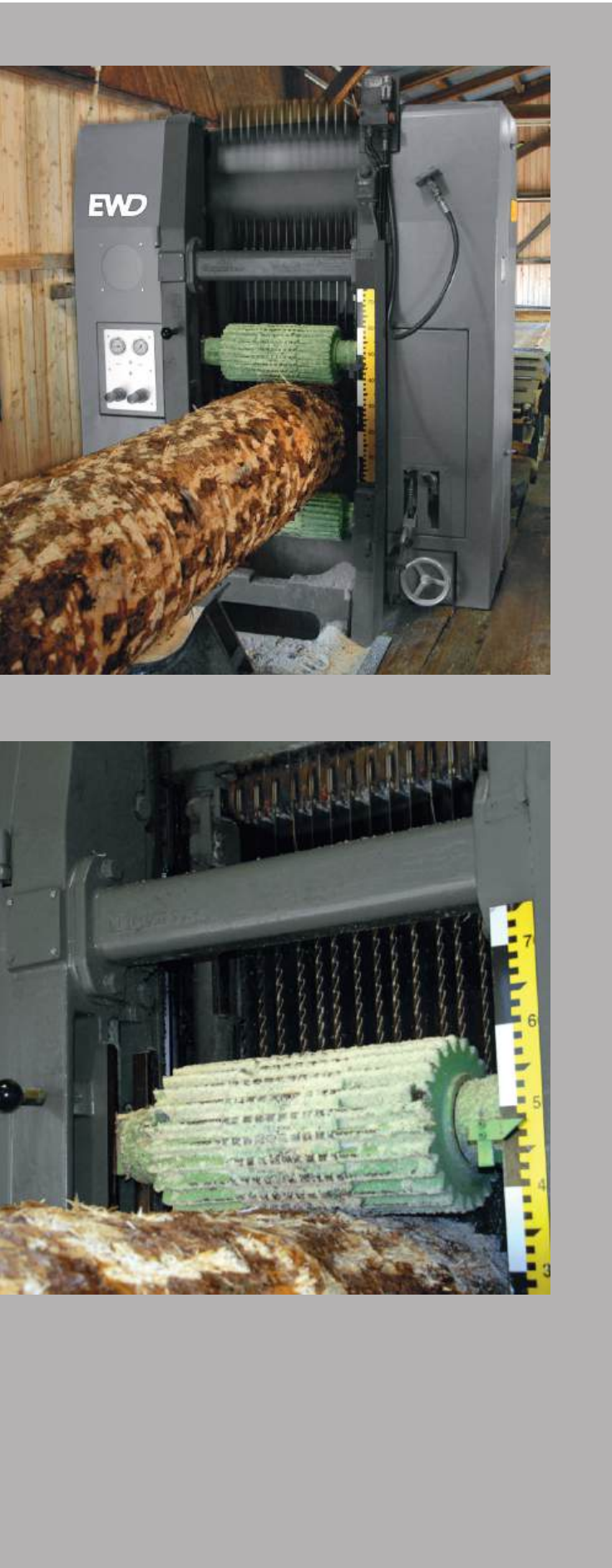
Der von uns entwickelte Massenausgleicher wirkt den freien Massenkräften der 1. und 2. Ordnung entgegen. Wir vermeiden dadurch bei ungünstigen Bodenverhältnissen weitgehend die Entstehung störender Bodenschwingungen.

SERVICE UND KUNDENDIENST

Lückenloser Kundendienst, umfangreiches Ersatzteillager, Serviceverträge als Sorglospaket.

LSH | 500 HUB SCHWINGRAHMEN-GATTER

Wirtschaftliches Gatter für den Einsatz in kleinen und mittelgroßen Sägewerken



VORSCHUBSYSTEM
Das Gatter ist mit einem über den ganzen Bereich stufenlos einstellbaren hydraulischen Vorschub ausgestattet.

AUTOMATISCHE ÜBERHANGVERSTELLUNG
Der Überhang des Sägerahmens stellt sich automatisch entsprechend des gewählten Vorschubs ein. Wartungsfreie Exzenter und Schneckengetriebe verstellen die Überhangplatten.

SCHWINGRAHMEN
Das LSH verfügt über einen Schwingrahmen. In Kombination mit der automatischen Überhangverstellung werden äußerst günstige Einschnittverhältnisse, ohne Rückschnitt, ermöglicht. Das Auswerfen von Sägespänen nach oben wird weitgehend verhindert und der Einschnitt von starkem Holz wesentlich erleichtert.

WALZEN
Die Walzen sind geteilt und/oder mit leicht austauschbaren Spurschalen bestückt.

FUNDAMENT
Das Gatter LSH kann auf die Sohlplatten des Vorgänger-Typs LD gesetzt werden. Im Schwungradbereich genügt eine einfache Fundamentänderung.

HAUPTANTRIEB
Für den Ausrückerbetrieb ist das Gatter mit Fest- und Leerscheibe ausgerüstet.

TECHNISCHE DATEN UND DETAILS

LSH | 500 Hub



HYDRAULIK
Das Heben und Senken sowie der Antrieb der Vorschubwalzen erfolgt hydraulisch. Die Hydraulik setzt sich zusammen aus Standardteilen, die im Baukastenprinzip aufgebaut sind. Alle Bestandteile wie Elektromotoren, Pumpen und Ventile sind in einer Zentralhydraulik getrennt vom Gatter zusammengefasst und gut zugänglich.

Die Schüttelrutsche sowie die Zentralschmierung verfügen über getrennte Antriebe und können so auch beim Stillstand der Maschine eingesetzt werden.

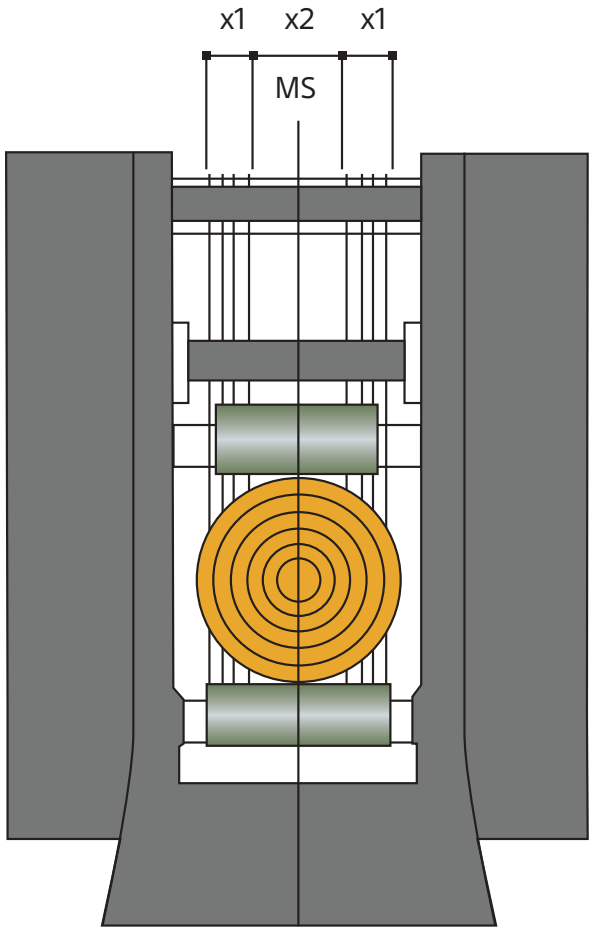
HYDRAULISCHE BREITENVERSTELLUNG
Das Gatter LSH kann auf Wunsch mit einer symmetrischen, hydraulischen Schnittbreitenverstellung „SV“ ausgerüstet werden. Die Verstellung der Sägepakete kann während des Gatterlaufes vom Bedienpult aus erfolgen.

VERSTELLMASSE BREITENVERSTELLUNG

x1 : max.	mm	140
x2 : min.	mm	40 ohne MS
x2 : min.	mm	65 mit MS
x2 : max.	mm	280

- ZUSATZEINRICHTUNGEN ZUM GATTER LSH**
- USF Ferngesteuerte Gatterbeschickungsanlage
 - ZE-F Zentrier- und Einzugstisch
 - KSB Seitenwarenkappsäge
 - AVER Auszugs- und Trennvorrichtung
 - MAS Massenausgleicher

TECHNISCHE DATEN		LSH
Durchgangsbreite	mm	650
Durchgangshöhe	mm	90 -620
Hub	mm	500
Drehzahl max.	1/min.	300
Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	0-8
Vorschubleistung	kW	3,5
Riemenscheiben ø	mm	900
Hauptantrieb max.	kW	55
Gesamtgewicht	t	5,4





VORSCHUBSYSTEM

Das Gatter ist mit einem über den ganzen Bereich stufenlos einstellbaren hydraulischen Vorschub ausgestattet.

AUTOMATISCHE ÜBERHANGVERSTELLUNG

Der Überhang des Sägerahmens stellt sich automatisch entsprechend des gewählten Vorschubs ein. Wartungsfreie Exzenter und Schneckengetriebe verstellen die Überhangplatten.

SCHWINGRAHMEN

Das HDE-S verfügt über einen Schwingrahmen. In Kombination mit der automatischen Überhangverstellung werden äußerst günstige Einschnittverhältnisse, ohne Rückschnitt, ermöglicht. Das Auswerfen von Sägespänen nach oben wird weitgehend verhindert und der Einschnitt von starkem Holz wesentlich erleichtert.

WALZEN

Die gehärteten Walzen sind geteilt und leicht auswechselbar. Neben der Ausführung mit 4 Vorschubwalzen gibt es eine Ausführung mit 8 Vorschubwalzen für den Einschnitt kurzer Hölzer (min. 1m), bzw. für den bogenfolgenden Nachschnitt.

FUNDAMENT

Das Vollgatter HDE-S kann auf das Fundament der Typen S71 / SS71 gesetzt werden.

HAUPTANTRIEB

Für den Ausrückerbetrieb ist das Gatter mit Fest- und Leerscheibe ausgerüstet.

HYDRAULIK

Das Heben und Senken sowie der Antrieb der Vorschubwalzen erfolgt hydraulisch. Die Hydraulik setzt sich zusammen aus Standardteilen, die im Baukastenprinzip aufgebaut sind. Alle Bestandteile wie Elektromotoren, Pumpen und Ventile sind in einer Zentralhydraulik getrennt vom Gatter zusammengefasst und gut zugänglich.

Die Schüttelrutsche sowie die Zentralschmierung verfügen über getrennte Antriebe und können so auch beim Stillstand der Maschine eingesetzt werden.

HYDRAULISCHE BREITENVERSTELLUNG

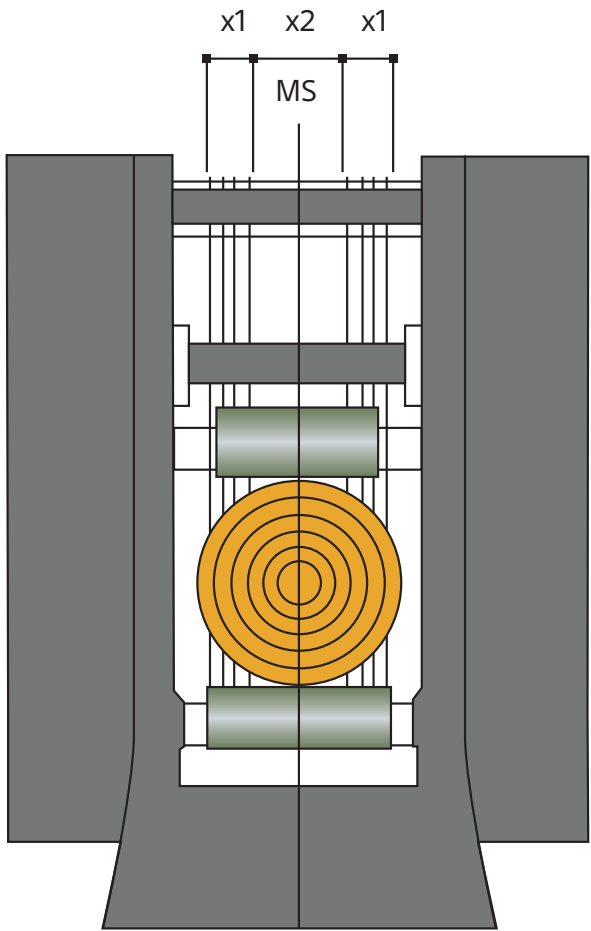
Das Gatter HDE-S kann auf Wunsch mit einer symmetrischen, hydraulischen Schnittbreitenverstellung „SV“ ausgerüstet werden. Die Verstellung der Sägepakete kann während des Gatterlaufes vom Bedienpult aus erfolgen.

VERSTELLMASSE BREITENVERSTELLUNG

x1 : max.	mm	140	
x2 : min.	mm	40	ohne MS
x2 : min.	mm	65	mit MS
x2 : max.	mm	340	

ZUSATZEINRICHTUNGEN ZUM GATTER HDE-S

- USF Ferngesteuerte Gatterbeschickungsanlage
- ZE-F Zentrier- und Einzugstisch
- KSB Seitenwarenkappsäge
- AVER Auszugs- und Trennvorrichtung
- MAS Massenausgleicher



TECHNISCHE DATEN		HDE-S	HDE-S/SV	HDE 56
Durchgangsbreite	mm	700	700	560
Durchgangshöhe	mm	670	670	550
Hub	mm	500	500	500
Drehzahl max.	1/min.	310	300	340
Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	0-13	0-12	0-16
Vorschubleistung	kW	7	6,5	7
Riemenscheiben ø	mm	1000	1000	900
Hauptantrieb max.	kW	75	75	75
Gesamtgewicht	t	8,6	9	8,7

HDN | 600 HUB SCHWINGRAHMEN-GATTER

Schweres Gatter für den Einsatz in mittelgroßen und großen Sägewerken



VORSCHUBSYSTEM

Das Gatter ist mit einem, über alle Bereiche stufenlos regelbaren, hydraulischen Vorschub ausgestattet. In Kombination mit der automatischen Überhangverstellung wird ein Vorschub für ein optimales Verhältnis zwischen Sägeschwindigkeit und relativer Vorschubgeschwindigkeit erreicht. Aufwärtsschnitt wird weitestgehend vermieden, daraus resultiert eine gute Oberflächenqualität.

AUTOMATISCHE ÜBERHANGVERSTELLUNG

Der Überhang des Sägerahmens stellt sich automatisch entsprechend des gewählten Vorschubs ein. Wartungsfreie Spindeln und Schneckengetriebe verstellen die Überhangplatten.

OBERE RAHMENFÜHRUNGEN

Die oberen Rahmenführungen werden durch ein Kühlaggregat und einen geschlossenen Wasserkreislauf gekühlt, um den Verschleiß zu reduzieren und einen ruhigeren Maschinenlauf zu gewährleisten.

WALZEN

Die Walzen sind geteilt und/oder mit leicht auswechselbaren Spurschalen bestückt.

FUNDAMENT

Das Vollgatter HDN hat die gleichen Ankerschraubenabstände wie die Typen SS71 und HDE, wobei bei einem Austausch die Masse des vorhandenen Fundaments zu beachten ist.

HAUPTANTRIEB

Das Gatter HDN ist mit einer Antriebsleistung von 110kW für Ausrückerbetrieb mit Fest- und Leerscheibe ausgerüstet. Bei stärkerer Motorleistung (bis 160kW) wird das Gatter mit Festscheibe für Direktantrieb ausgerüstet.

TECHNISCHE DATEN UND DETAILS

HDN | 600 Hub



HYDRAULIK

Das Heben und Senken sowie der Antrieb der Vorschubwalzen erfolgt hydraulisch. Die Hydraulik setzt sich zusammen aus Standardteilen, die im Baukastenprinzip aufgebaut sind. Alle Bestandteile wie Elektromotoren, Pumpen und Ventile sind in einer Zentralhydraulik getrennt vom Gatter zusammengefasst und gut zugänglich.

Die Schüttelrutsche sowie die Zentralschmierung verfügen über getrennte Antriebe und können so auch beim Stillstand der Maschine eingesetzt werden.

HYDRAULISCHE BREITENVERSTELLUNG

Das Gatter HDN kann auf Wunsch mit einer symmetrischen, hydraulischen Schnittbreitenverstellung „SV“ ausgerüstet werden. Auf Wunsch auch mit Vario SV4 4-fach Breitenverstellung. Die Verstellung der Sägepakete kann während des Gatterlaufes vom Bedienpult aus erfolgen.

VERSTELLMASSE BREITENVERSTELLUNG

x1 : max. mm 140

x2 : min. mm 40 ohne MS

x2 : min. mm 65 mit MS

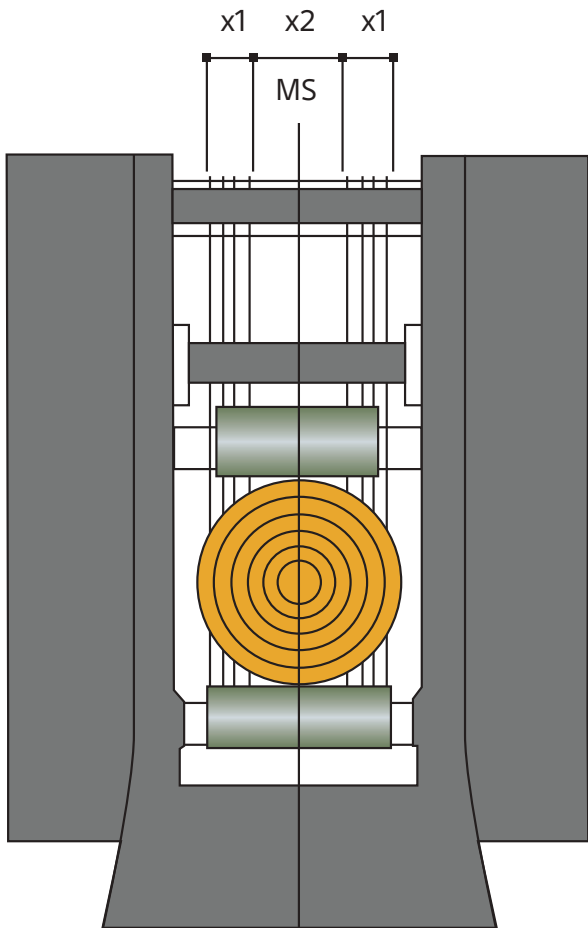
x2 : max. mm 350

- ZUSATZEINRICHTUNGEN ZUM GATTER HDN

 - USF Ferngesteuerte Gatterbeschickungsanlage
 - ZE-F Zentrier- und Einzugstisch
 - KSB Seitenwarenkappsäge
 - AVER Auszugs- und Trennvorrichtung
 - MAS Massenausgleicher

TECHNISCHE DATEN		HDN	HDN/SV*
Durchgangsbreite	mm	730	730
Durchgangshöhe	mm	700	690
Hub	mm	600	600
Drehzahl max.	1/min.	320	300
Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	0-15	0-13
Vorschubleistung	kW	8,5	6,5
Riemenscheiben ø	mm	1000	800
Hauptantrieb max.	kW	160	160
Gesamtgewicht	t	12	12

* mit Schnittbreitenverstellung



GDZGE | 600 HUB SCHWINGRAHMEN-GATTER

Für beste Oberflächenqualitäten und hohe Vorschübe



SCHWINGRAHMEN-GATTER

Hervorragende Laufruhe und längere Sägeblattstandzeit



VORSCHUBSYSTEM

Das Gatter ist mit einem, über alle Bereiche stufenlos regelbaren, hydraulischen Vorschub ausgestattet.

AUTOMATISCHE ÜBERHANGVERSTELLUNG

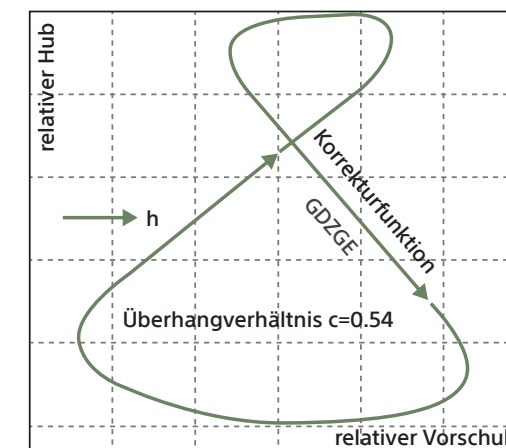
Der Überhang des Sägerahmens stellt sich automatisch entsprechend des gewählten Vorschubs ein.

SCHWINGRAHMEN

Der GDZGE-Schwingrahmen zeichnet sich durch die Schwingung der unteren Rahmenführung aus. Die Schwingweite stellt sich automatisch entsprechend des gewählten Vorschubs ein.

VORTEILE DES SCHWINGRAHMENS

- vollkommene Hubausnutzung
- kein Rückschnitt
- bessere Oberflächengüte
- längere Sägeblattstandzeit
- hervorragende Laufruhe
- weniger Kraftbedarf



WALZEN

Die Walzen sind geteilt und/oder mit leicht auswechselbaren Spurschalen bestückt.

OBERE RAHMENFÜHRUNGEN

Die oberen Rahmenführungen werden durch ein Kälteaggregat und einen geschlossenen Wasserkreislauf gekühlt, um den Verschleiß zu reduzieren und einen ruhigeren Maschinenlauf zu gewährleisten.

HYDRAULIK

Das Heben und Senken sowie der Antrieb der Vorschubwalzen erfolgt hydraulisch. Die Hydraulik setzt sich zusammen aus Standardteilen, die im Baukastenprinzip aufgebaut sind. Alle Bestandteile wie Elektromotoren, Pumpen und Ventile sind in einer Zentralhydraulik getrennt vom Gatter zusammengefasst und gut zugänglich.

Die Schüttelrutsche sowie die Zentralschmierung verfügen über getrennte Antriebe und können so auch beim Stillstand der Maschine eingesetzt werden.

ZUSATZEINRICHTUNGEN

- USF Ferngesteuerte Gatterbeschickungsanlage
- ZE-F Zentrier- und Einzugstisch
- KSB Seitenwarenkappsäge
- AVER Auszugs- und Trennvorrichtung
- MAS Massenausgleicher

GDZGE | 600 HUB SCHWINGRAHMEN-GATTER

Für beste Oberflächenqualitäten und hohe Vorschübe

TECHNISCHE DATEN UND DETAILS

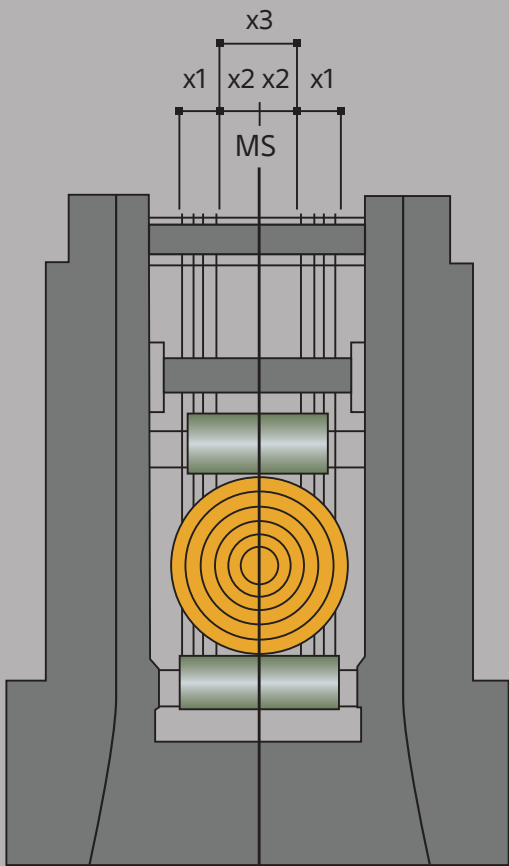
GDZGE 71 | GDZGE 76



ZWEISEITIGE ASYMMETRISCHE BREITENVERSTELLUNG
Auf Wunsch wird das Gatter auch mit Einhang-Breitenverstellung geliefert. Jede Seite ist einzeln verstellbar. Bei Einsatz einer oder mehrerer Mittelsägen kann ohne Umhängen und ohne Neujustierung des Spaltkeils nacheinander ein- und mehrstielig geschnitten werden. Während der Einstellung der Sägeblätter auf die nächste Stammdimension, öffnen sich die Spaltkeilplatten automatisch, um den vorausgehenden Stamm freizugeben. Danach werden diese für die neue Schnittbreite positioniert.

Auf Wunsch auch mit Vario SV4 4-fach Breitenverstellung. Die Verstellung der Sägepakete kann während des Gatterlaufes vom Bedienpult aus erfolgen.

TECHNISCHE DATEN		GDZGE 71	GDZGE 76
Durchgangsbreite	mm	710	760
Durchgangshöhe	mm	710	710
Hub	mm	600	600
Drehzahl max.	1/min.	310	310
mit Breitenverstellung		290	290
Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	0-13	0-12
Vorschubleistung	kW	7,5	7,5
Riemenscheiben ø	mm	1000	1000
Hauptantrieb	kW	90-160	90-160
Gesamtgewicht	t	12,8	13,2

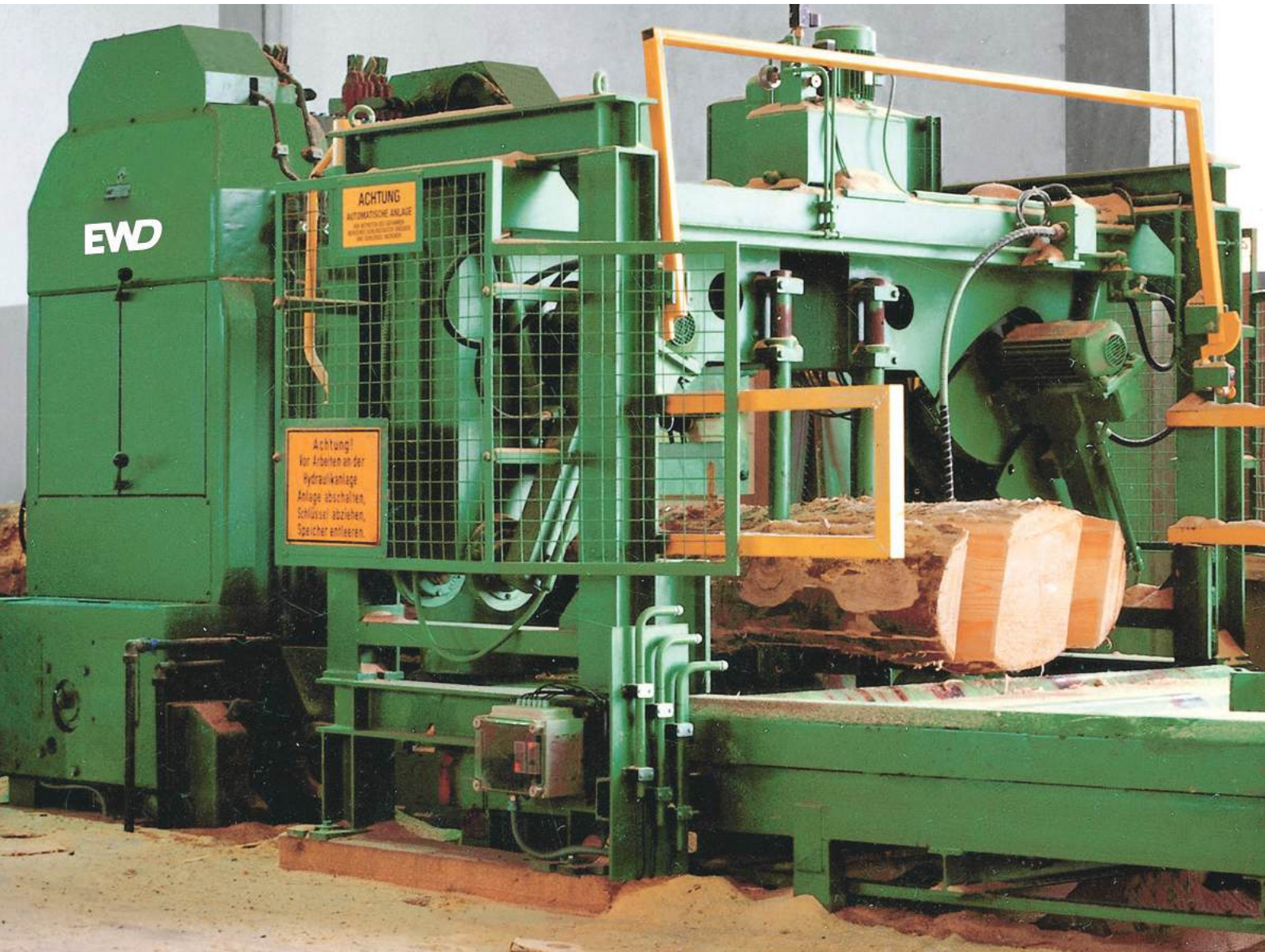


VERSTELLMASSE BREITENVERSTELLUNG GDZGE 71

MS = Mittelsäge		
x1 : max. (5x18)	mm	5x21.6 = 108
x1 : max. (4x24)	mm	4x27.6 = 110,4
x2 : min. 24 mm	mm	max. 175
x3 : min. 48 mm (ohne MS)	mm	max. 353.6

GDZGE 76

MS = Mittelsäge		
x1 : max. (5x18)	mm	5x21.6 = 108
x1 : max. (4x24)	mm	4x27.6 = 110,4
x2 : min. 24 mm	mm	max. 200
x3 : min. 48 mm (ohne MS)	mm	max. 403.6





VORSCHUBSYSTEM

Das Gatter ist mit einem, über alle Bereiche stufenlos regelbaren, hydraulischen Vorschub ausgestattet. In Kombination mit der automatischen Überhangverstellung wird ein Vorschub für ein optimales Verhältnis zwischen Sägeschwindigkeit und relativer Vorschubgeschwindigkeit erreicht. Aufwärtsschnitt wird weitestgehend vermieden, daraus resultiert eine gute Oberflächenqualität.

AUTOMATISCHE ÜBERHANGVERSTELLUNG

Der Überhang des Sägerahmens stellt sich automatisch entsprechend des gewählten Vorschubs ein. Wartungsfreie Spindeln und Schneckengetriebe verstellen die Überhangplatten.

OBERE RAHMENFÜHRUNGEN

Die oberen Rahmenführungen werden durch ein Kühlaggregat und einen geschlossenen Wasserkreislauf gekühlt, um den Verschleiß zu reduzieren und einen ruhigeren Maschinenlauf zu gewährleisten.

WALZEN

Neben der Ausführung mit 4 Vorschubwalzen stehen ebenso Ausführungen mit 6 oder 8 Vorschubwalzen zur Verfügung.

FUNDAMENT

Das Vollgatter HDSN kann auf das Fundament der Typen HD30 oder EHD30 gesetzt werden.

HAUPTANTRIEB

Das Gatter HDSN ist mit einer Antriebsleistung von 110kW für Ausrückerbetrieb mit Fest- und Leerscheibe ausgerüstet. Bei stärkerer Motorleistung (bis 200kW) wird das Gatter mit verbreiteter Festscheibe für Direktantrieb ausgerüstet.

HYDRAULIK

Das Heben und Senken sowie der Antrieb der Vorschubwalzen erfolgt hydraulisch. Die Hydraulik setzt sich zusammen aus Standardteilen, die im Baukastenprinzip aufgebaut sind. Alle Bestandteile wie Elektromotoren, Pumpen und Ventile sind in einer Zentralhydraulik getrennt vom Gatter zusammengefasst und gut zugänglich.

Die Schüttelrutsche sowie die Zentralschmierung verfügen über getrennte Antriebe und können so auch beim Stillstand der Maschine eingesetzt werden.

HYDRAULISCHE BREITENVERSTELLUNG

Das Gatter HDSN kann auf Wunsch mit einer symmetrischen, hydraulischen Schnittbreitenverstellung „SV“ ausgerüstet werden. Auf Wunsch auch mit Vario SV4 4-fach Breitenverstellung. Die Verstellung der Sägepakete kann während des Gatterlaufes vom Bedienpult aus erfolgen.

VERSTELLMASSE BREITENVERSTELLUNG

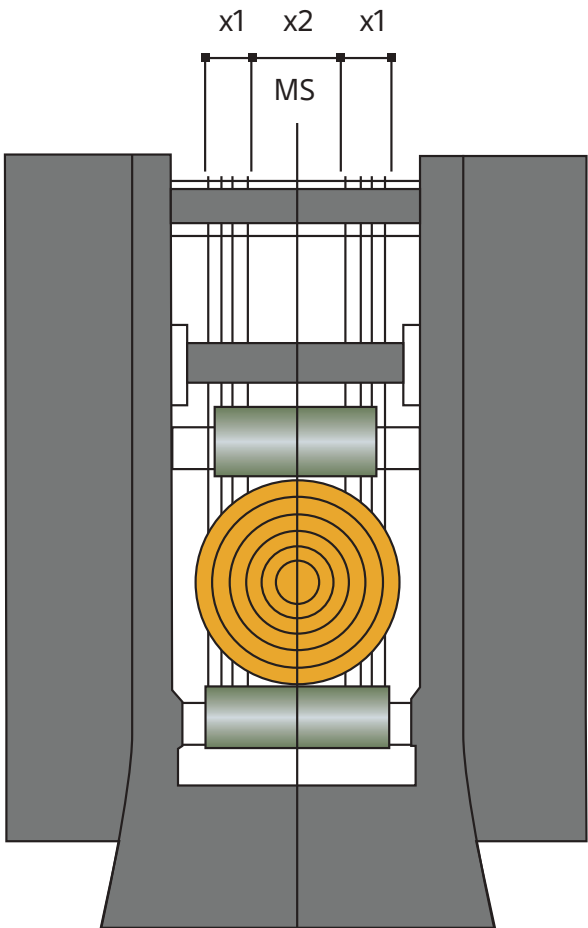
- x1 : max. mm 140
- x2 : min. mm 40 ohne MS
- x2 : min. mm 65 mit MS
- x2 : max. mm 350

ZUSATZEINRICHTUNGEN ZUM GATTER HDSN

- USF Ferngesteuerte Gatterbeschickungsanlage
- ZE-F Zentrier- und Einzugstisch
- KSB Seitenwarenkappsäge
- AVER Auszugs- und Trennvorrichtung
- MAS Massenausgleicher

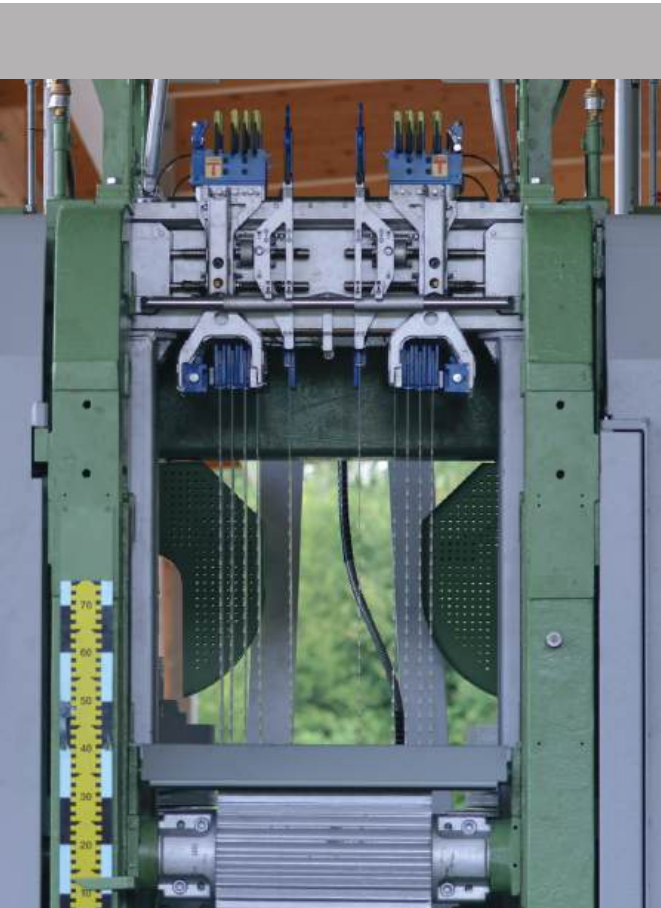
TECHNISCHE DATEN		HDSN	HDSN/SV*
Durchgangsbreite	mm	735	730
Durchgangshöhe	mm	700	650
Hub	mm	600/700	600/700
Drehzahl max.	1/min.	320	300
Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	0-18	0-16
Vorschubleistung	kW	10	9
Riemenscheiben ø	mm	1100	1000
Hauptantrieb max.	kW	200	200
Gesamtgewicht	t	12	12,5

* mit Schnittbreitenverstellung

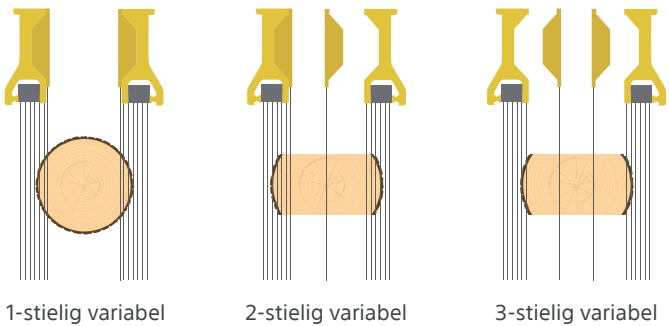


VARIO SV4

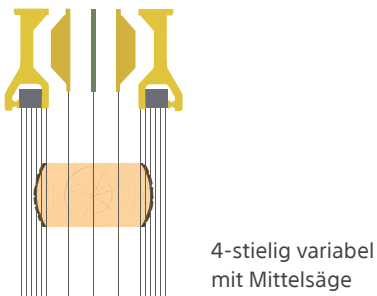
4-fache, elektrische Schnittbreitenverstellung



Zwei Sägenpakete und zwei Verstell­sägen auf vier unabhängigen Ver­stell­spindeln ermöglichen ein schnelles Umschalten zwischen Scharfschnitt und ein-, zwei- oder dreistieligem Schnitt.



Für vierstielige Schnittbilder kann eine Mittelsäge eingehängt werden.



Die Schnittbilder werden gespeichert und können über das Bedienpanel mit Touchfunktion vom Bedienstuhl aus angewählt werden. Das Verstellen der Sägenpakete ist während des Gatterlaufes vom Bedienstand aus möglich.
 Maßabweichungen auf Grund von Verunreinigungen sind ausgeschlossen. Einfache Bedienung über Touchpad.
 Geber auf allen Positionierantrieben der Sägen ermöglichen einen zuverlässig maßhaltigen Einschnitt.

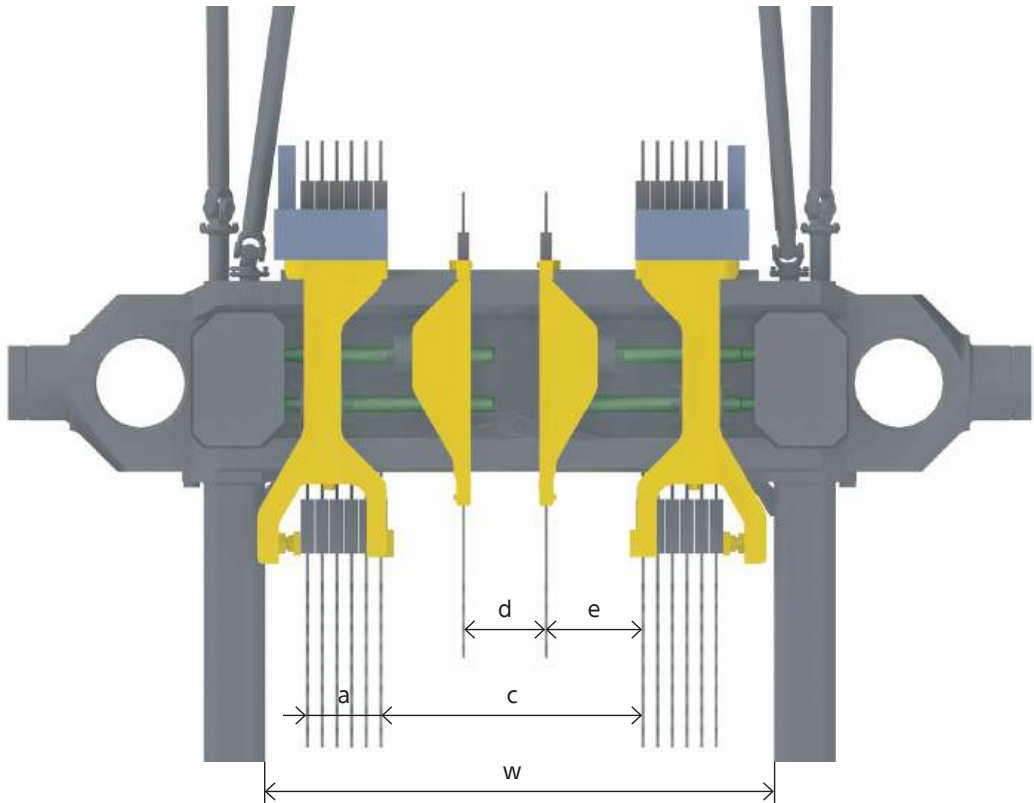
Die VARIO SV4 kann bei den Gattertypen HDN, HDSN und GDZGE eingesetzt werden.

TECHNISCHE DATEN UND DETAILS

VARIO SV4



ABHÄNGIG VOM SÄGEEINHANG ERGEBEN SICH FOLGENDE MASSE:



TECHNISCHE DATEN			GDZGE 76	HDN / HDSN
Durchgangsweite	w	mm	755	740
Registerweite	a	mm	110	115
Abstand zwischen den Seitensägen*	max. c	mm	425	390
	min. c	mm	62	62
Abstand zwischen den Mittelsägen	max. d	mm	380	350
	min. d	mm	18	18
Abstand zwischen Seiten- und Mittelsägen**	max. e	mm	190	175
	min. e	mm	18	18
maximale Hauptwarenbreite***	1x	mm	380	350
	2x	mm	180	170
	3x	mm	140	125

* 40 mm bei Einhang einer fixen Mittelsäge
 ** 23 mm bei hydraulischem Seitendruckregister
 *** Bei Automatik-Betrieb wegen Schleifenfahrt weniger!

Bei Betrieb mit Seitendruckregistern anderer Hersteller, durch Einhang von anderen Angeln oder Schablonen, können die oben genannten Maße variieren.

USF GATTERBESCHICKUNG

Universeller Schnellspannwagen, ferngesteuert



UNIVERSELLER SCHNELLSPANNWAGEN

Für die Gatterbeschickung mit Rundholz und Model



FLACHE BAUART

Die flache Bauart des USF sorgt für Stabilität, gute Zugänglichkeit und eine tiefe Schwerpunktlage, wodurch jegliches Kippen ausgeschlossen wird. Da die Stämme über den Wagen hinausragen können, stellen auch übergroße Holzlängen kein Problem dar. Durch seine Modulbauweise kann der USF optimal auf die Bedürfnisse des Kunden abgestimmt werden.

TEILAUTOMATISIERTE FERNSTEUERUNG

Der Wagen wird von einem ergonomischen Bedienstuhl aus ferngesteuert. Das sorgt für eine sichere Arbeitsumgebung entsprechend der aktuellen Arbeitsschutzbestimmungen. Die teilautomatisierte Steuerung entlastet den Bediener und ermöglicht so eine konstant hohe Schnittleistung.

UNIVERSELLE SCHNELLSPANNWAGEN

Der Spannwagen für Rundholz, Model und Kanteisen ist für alle Gattertypen und verschiedene Walzenhöhen geeignet. Die Beschickung des Wagens kann von links, rechts oder beidseitig erfolgen.

Die mit spezialverzahnten Ketten ausgestatteten V-Wender in Spann- und Hilfwagen ermöglichen ein schnelles und einfaches Drehen von Rundhölzern.



USF GATTERBESCHICKUNG

Für höchste Anforderungen bei Gattern aller Art



SPANNZANGE

Die robuste Spannanzangenkonstruktion ist stufenlos höhenverstellbar. Der Bediener kann jeden Stamm in der richtigen Höhe greifen und an der idealen Stelle fixieren. Die seitliche Ausrichtung von Rundhölzern und Model erfolgt mit Hilfe der Spannanzange und den horizontal ausgerichteten Spezialdrehketten. Die Zangenhöhe entspricht immer der Höhe des vorangehenden Stammes. Diese Memoryfunktion ermöglicht eine deutliche Leistungssteigerung bei sortiertem Einschnitt.

ANTRIEB

Der USF verfügt über unabhängige, elektromotorische Antriebe für gemeinsames Vorwärtsfahren von Spann- und Hilfswagen in der Geschwindigkeit des Gattervorschubs, zum Einholen des vorausfahrenden Stammes im Eilgang bis 60m/min und für einen Schnellrücklauf bis 120m/min auf eine vorgewählte Einlegeposition.

Spann- und Hilfswagen werden über seitlich liegende Energieführungsketten versorgt. Diese können wahlweise links oder rechts montiert werden.

OPTIONEN

- Zum Drehen von Model um 180° bzw. Kant-hölzern um 90° kann in Spann- und Hilfswagen ein Modelwender eingebaut werden.
- Um Rundholz auch bei asymmetrischem Gatter-einhang auf die Einhangmitte vorpositionieren zu können, sollten Hilfs- und/ oder Spannswagen mit horizontal verstellbaren Drehwendern versehen werden.
- Für schnelles Zentrieren von Model oder Kant-holz kann der Hilfswagen mit einer Hilfszentrier-zange ausgerüstet werden.
- Die Holzlängenerkennung ermöglicht eine voll-automatische Wagenpositionierung im Rücklauf.

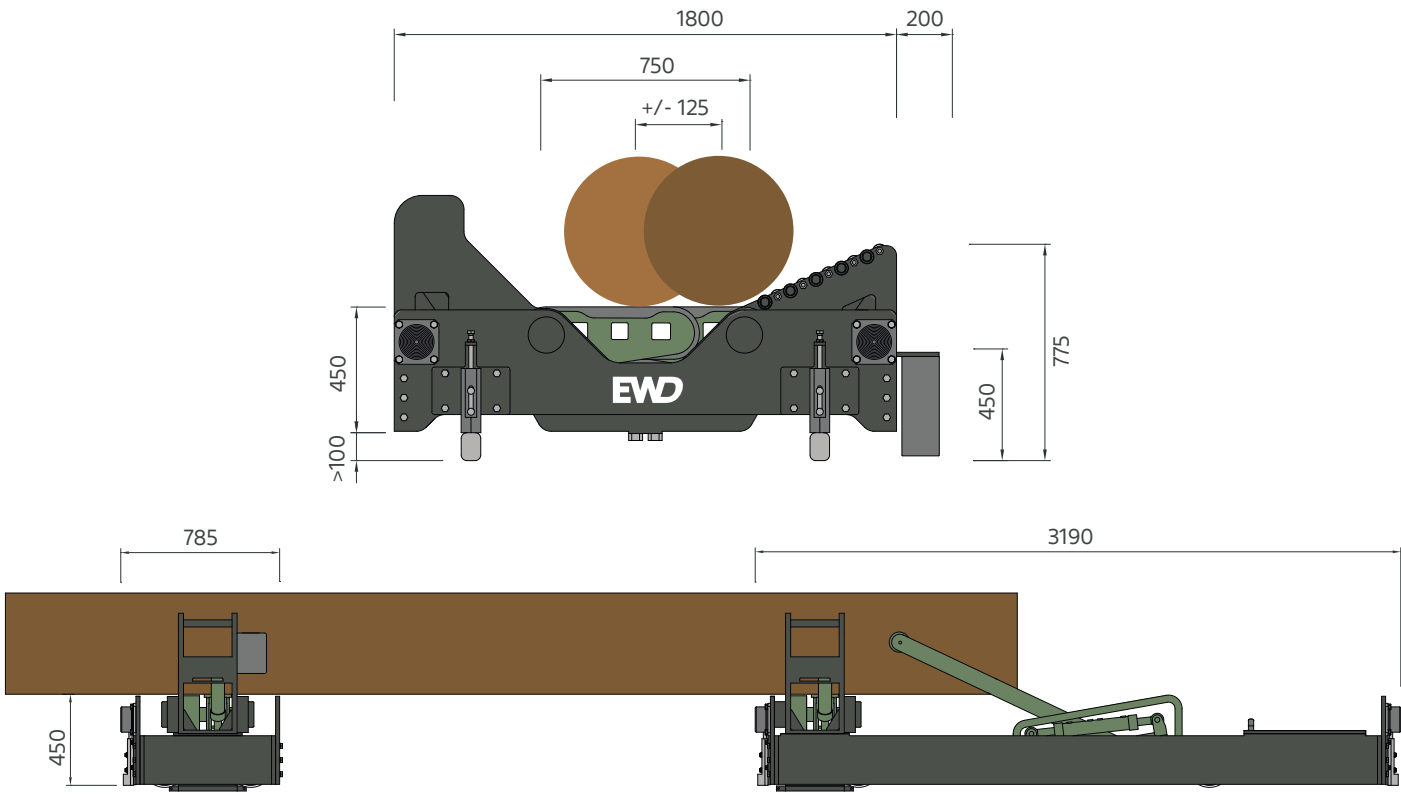
TECHNISCHE DATEN UND DETAILS

USF



TECHNISCHE DATEN

Baubreite	mm	1800 + Energieführung
Baubreite mit horizontal verstellbaren V-Drehwendern	mm	1900 + Energieführung
Baulänge Spannwagen	mm	3190
Baulänge Hilfswagen	mm	785
Spurweite	mm	980 - 1310 stufenlos einstellbar
Holzauflagenhöhe über Gleisoberkante	mm	410 - 470 stufenlos einstellbar
Gleishöhe min.	mm	100
Holzlänge LSH	m	ab 2,3
Holzlänge HDE	m	ab 2,4
Holzlänge HDN, HDSN, GDZ	m	ab 2,5
Holzlänge DWK SG	m	ab 3,0
Holzauflage bei waagerechten V-Drehwendern	mm	750
Seitenrichtweg mit Zange und Drehketten	mm	+/- 125
Seitenrichtweg mit horizontal verstellbaren V-Drehwendern	mm	+/- 80
Vorschubgeschwindigkeit max.	m/min.	60
Rücklaufgeschwindigkeit max.	m/min.	120
Antrieb Spannwagen Antrieb Hilfswagen	kW	5,5 2,2
Gewicht Spannwagen in der Grundausstattung ca.	t	2,2
Gewicht Hilfswagen in der Grundausstattung ca.	t	1,1
Memory-Funktion der Spannanzangenhöhe	Die Höhe der Spannanzange ist stufenlos wählbar und entspricht immer der Höhe des vorherigen Stammes.	

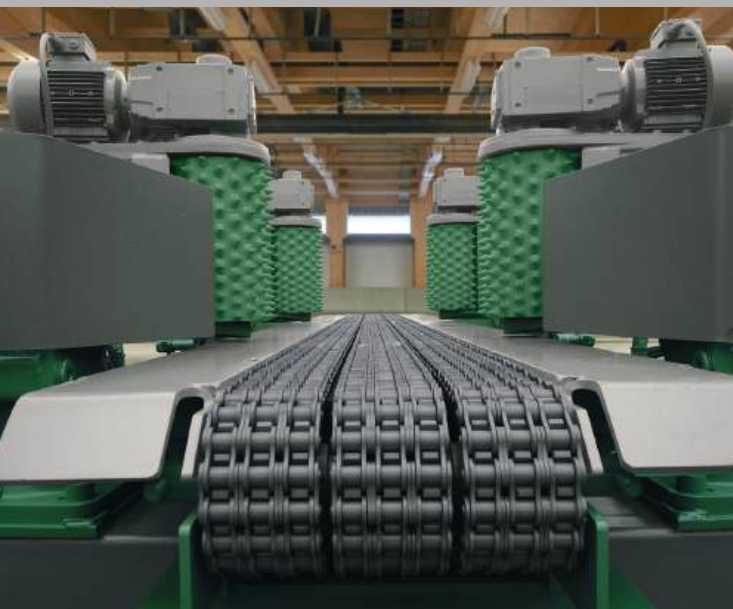
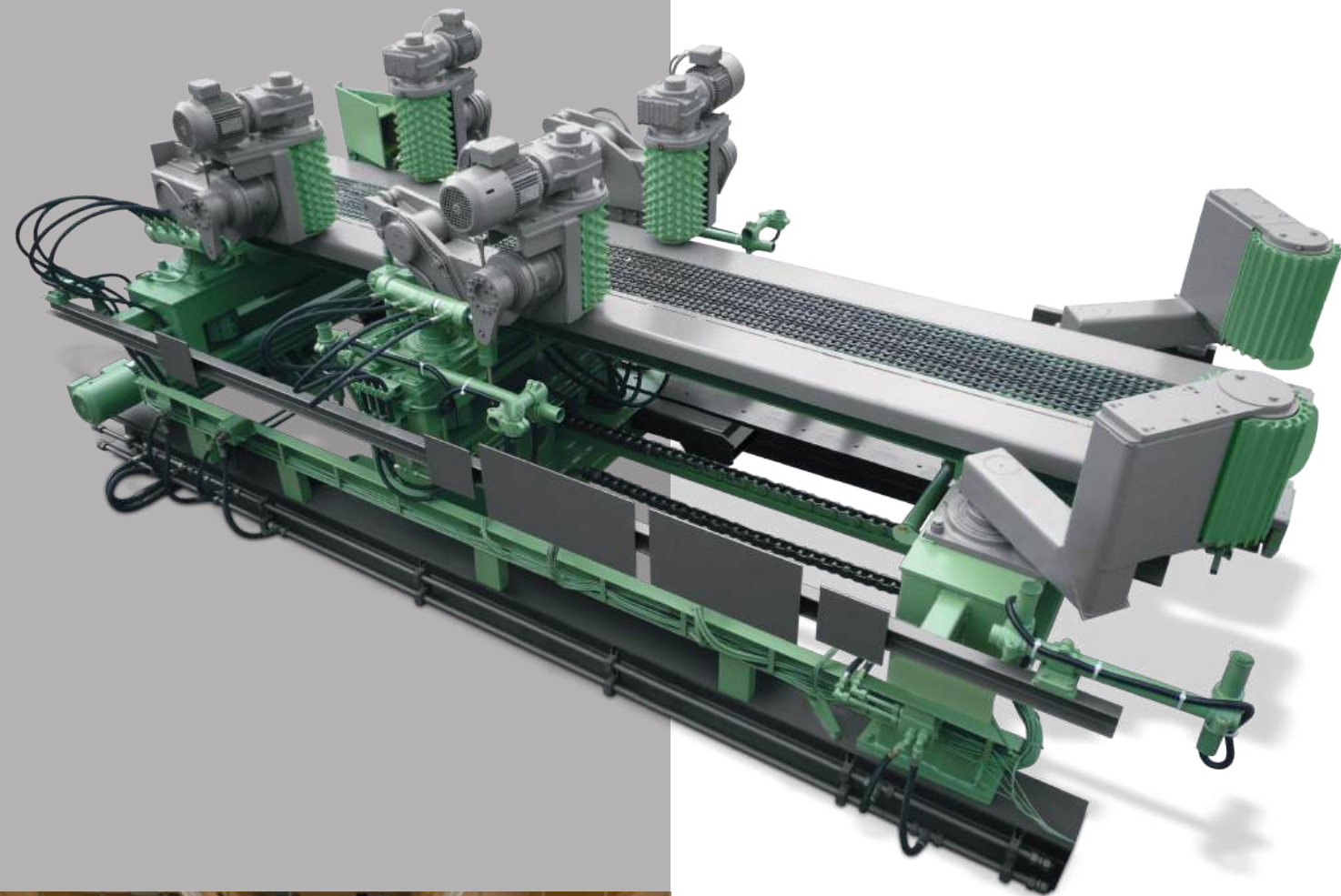


Abmessungen (in mm)

ZE-F ZENTRIER- UND EINZUGSTISCH

Für Rundholz und Model, mittenzentriert

Der ZE-F Zentrier- und Einzugstisch ist für die Zentrierung und Zufuhr von Rundholz und Model vor Gatteranlagen hoher Leistung und Stückfolge konzipiert.



KONSTRUKTION

ZE-F Zentrier- und Einzugstisch

AUFBAU UND ARBEITSWEISE

Der Zentriertisch ZE-F wird vor einem Gatter aufgestellt. Er übernimmt das Holz von einem Blockförderer (Messblockzug) und befördert es auf einem Kettenbett zum nachfolgenden Gatter.

Das Kettenbett erzeugt den Holzvorschub und fixiert die Lage des Stammes während der Zuführung in die Säge. Ein Impulsgeber am Antrieb des Kettenbettes gewährleistet die korrekte Wegführung des Holzes. Die automatische Schmierung sorgt für die kontinuierliche Schmierung.

Die Stämme werden mit den zwei Drehwalzenpaaren zentriert und durch den Bediener in die Sägeposition gedreht. Nach beendeter Eindrehung wird der Stamm fixiert, so dass dieser sich nicht verdrehen kann.

Die Vorschubgeschwindigkeit wird automatisch angepasst um die Lücke zum vorausfahrenden Stamm zu schließen.

Der Bediener kann das zweite Stachelwalzenpaar zum Seitenrichten der Stämme verwenden. Der Richtweg beträgt +/- 100 mm.

Das direkt vor dem Gatter positionierte Zentrierwalzenpaar zentriert den Stamm automatisch.

Alle Schwenkbewegungen der Walzen erfolgen hydraulisch. Sämtliche Vorschubantriebe sind frequenzgesteuert und passen sich automatisch an den Gattervorschub an.

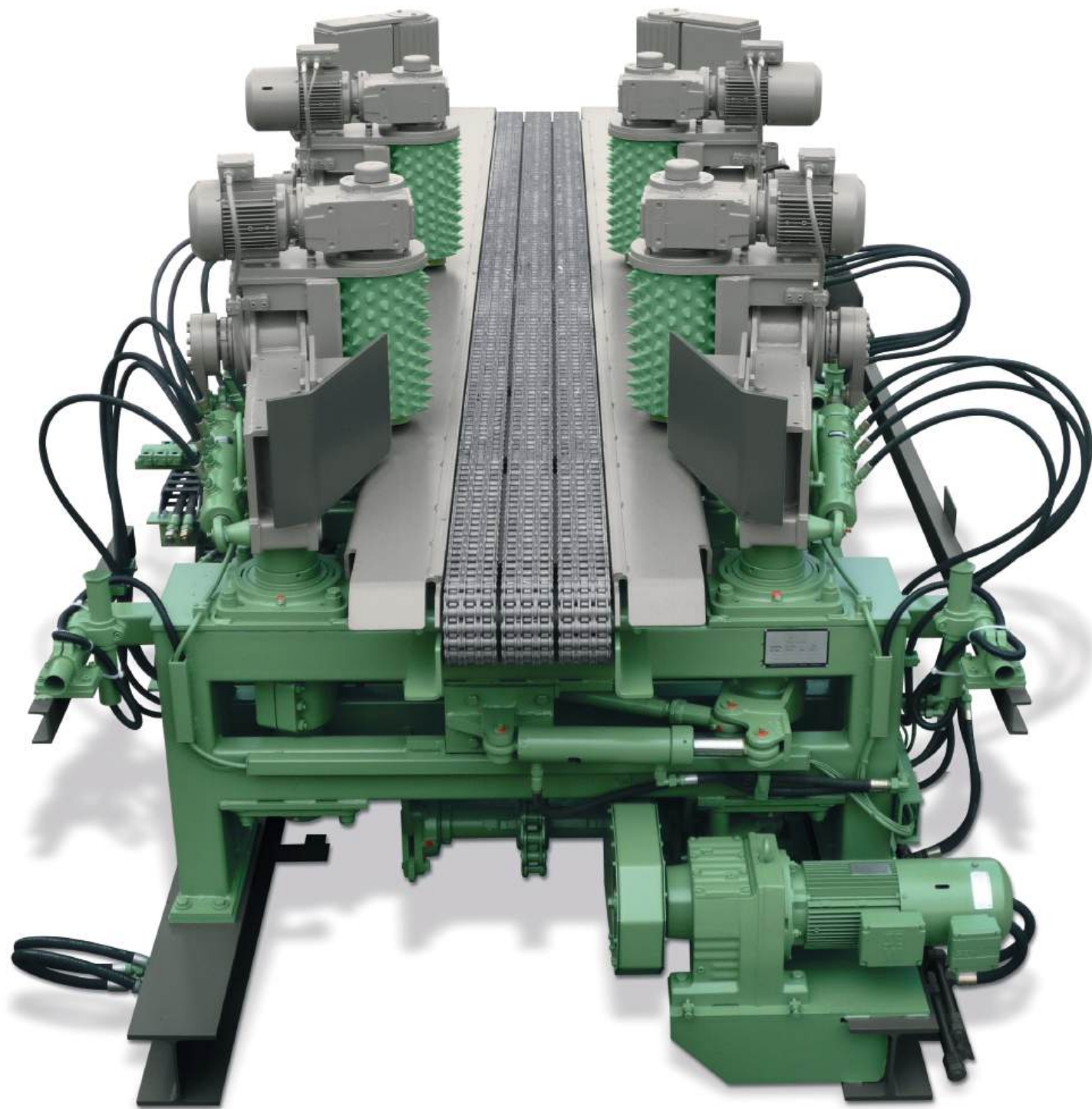
BEDIENERARBEITSPLATZ

Der Zentrier- und Einzugstisch wird vom Hauptbedienstand der Gatterlinie bedient. Das ergonomische, komfortable Bediener-Cockpit ist integraler Bestandteil der Anlage.



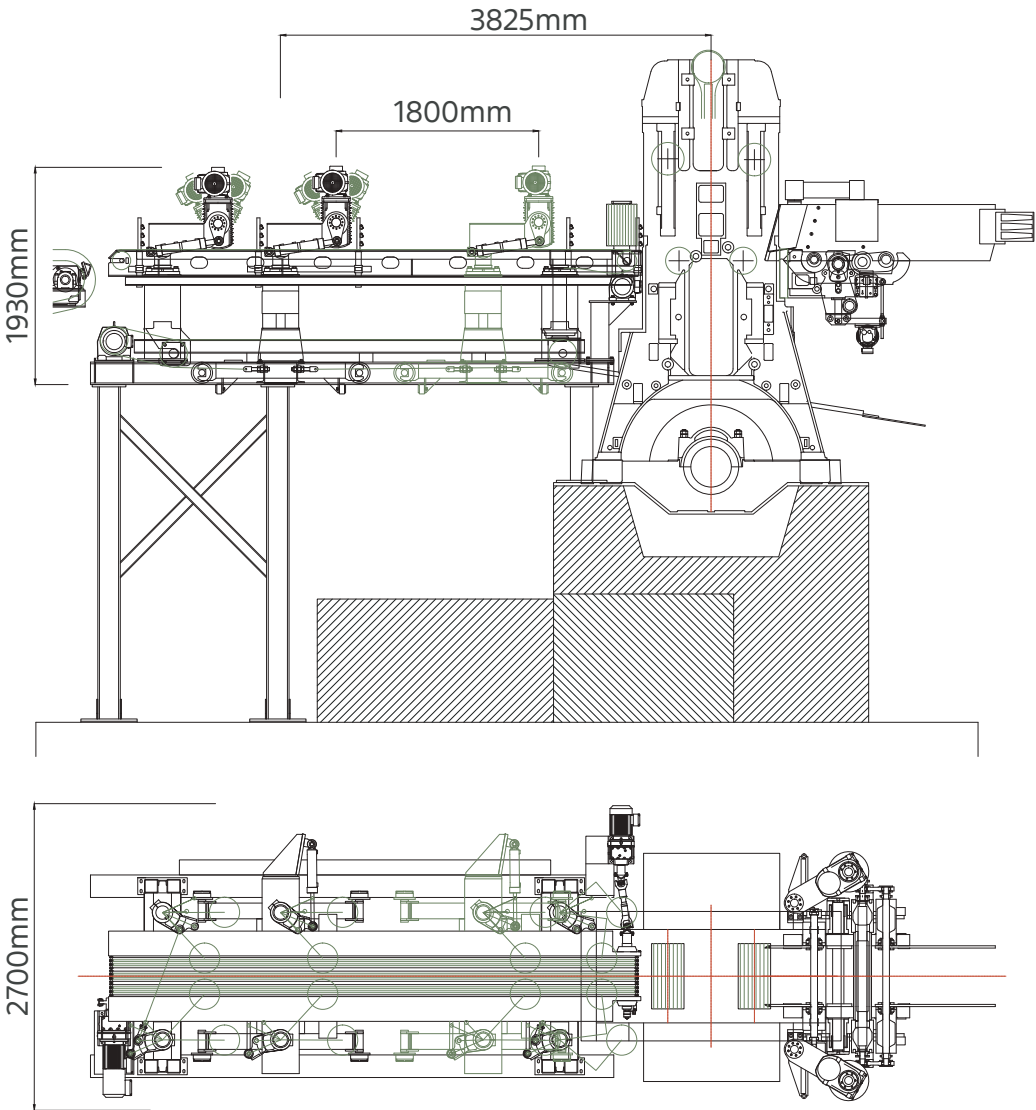
ZE-F ZENTRIER- UND EINZUGSTISCH

Für Rundholz und Model, mittenzentriert



TECHNISCHE DATEN UND DETAILS

ZE-F



TECHNISCHE DATEN

Holzlänge min.	m	2,4 (1,8)
Holzlänge max.	m	6
Rundholzdurchmesser	mm	min. 70 - max. 700
Vorschub max.	m/min	20
	m/min	40 bei Anschlussfahrt zum Schließen von Lücken
Einschnitt		Stock voraus
Verstellung		hydraulisch
Zentrierbreite	mm	70 – 800
Durchgangshöhe	mm	50 – 800
Kettenbetantrieb	kW	2,2
Drehwalzenpaare, fix	Paar	1
Antrieb je Walze	kW	1,1
Drehwalzenpaar, fahrbar	Paar	1
mit Seitenrichtwegfunktion	mm	+/- 100
Antrieb je Walze	kW	1,1
Fahrtrieb Drehwalzenpaar	kW	3,0
Zentrierwalzenpaar, fix	Paar	1, nicht angetrieben

MAS MASSENAUSGLEICHER

Lösung für die Aufstellung von Vollgattern bei ungünstigen Bodenverhältnissen



VORTEILE DES MASSENAUSGLEICHERS

- Beseitigung von störenden Erschütterungen an bestehenden Gatteranlagen, dadurch Schutz vor möglichen Fundament- und Gebäudeschäden im Sägewerk und im Umfeld.
- Unterstützung zur Erfüllung behördlicher Auflagen bei auftretenden Erschütterungen (Immissionsgesetz) entsprechend dem Stand der Technik möglich.
- Risikofreie Fundamentierung von neuen Gattern trotz ungünstiger Bodenverhältnisse.
- Bei einem Gattertausch kann das vorhandene, dann aber möglicherweise zu kleine Fundament wiederverwendet werden.
- Auch für Gatter anderer Anbieter mit Anbausatz lieferbar.

TECHNISCHE DETAILS

Massenausgleicher MAS

MASSENKRÄFTE 1. ORDNUNG

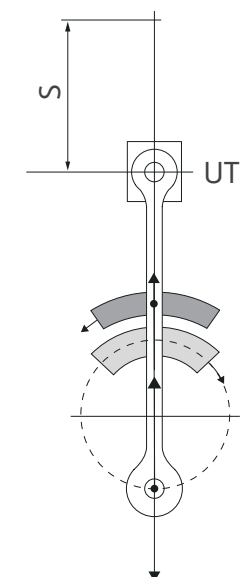
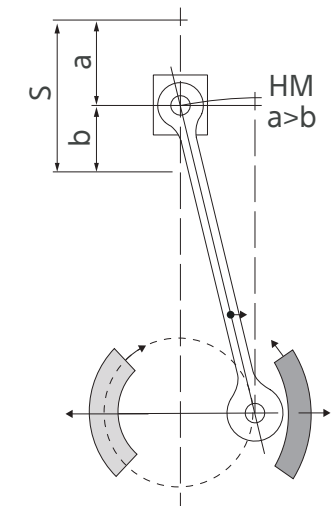
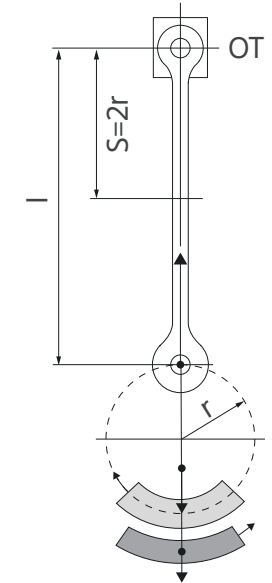
Die Massekräfte 1. Ordnung können – je nach Anwendungsfall und Anforderung – mithilfe eines ein- oder zweiseitigen Massenausgleichers weitgehend kompensiert werden. Hierbei kommen entgegengesetzt umlaufende Massen zum Einsatz.

MASSENKRÄFTE 2. ORDNUNG

Müssen in Sonderfällen zusätzlich die Kräfteunterschiede zwischen dem oberen und unteren Totpunkt ausgeglichen werden, ist auf Anfrage ein Massenausgleicher 2. Ordnung erhältlich.

ANBAU UND ANTRIEB

Durch das Baukastenprinzip kann der Antrieb variiert und an alle Vollgatter angepasst werden. Der Antrieb erfolgt durch die Kurbelzapfen des Gatters mit einer Spezialkupplung zum Anschluss. Der Massenausgleicher wird auf einem Betonfundament montiert (Maße je nach Gattertyp).





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