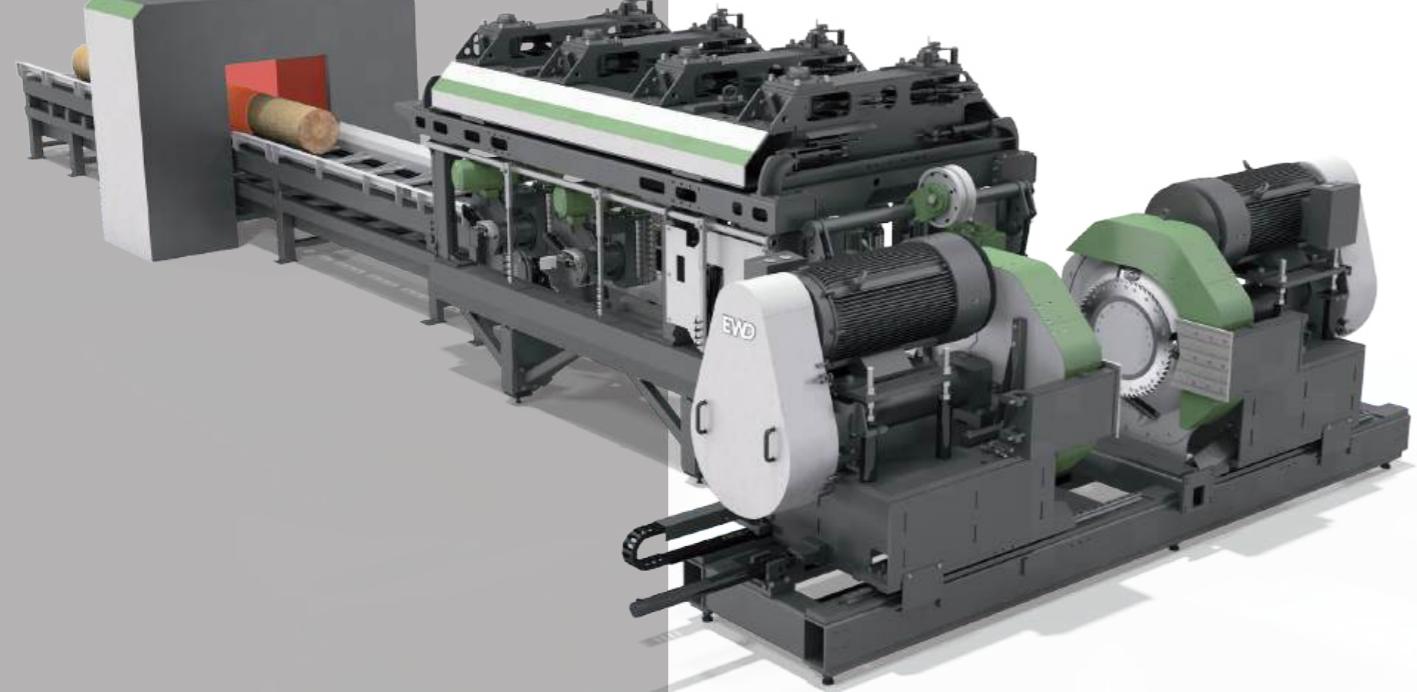




KREISSÄGE- & PROFILERTECHNIK

EWD



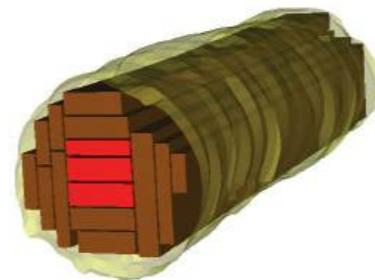
- Messen
- Optimieren
- Eindrehen
- Ausrichten
- Spanen

Die vollständig neu konzipierte Ausricht- und Beschickungsanlage ZE 2 mit obenliegendem 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.

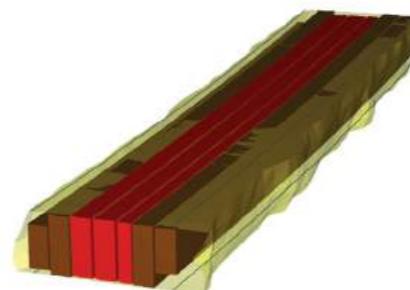
Rundhölzer können nach der 3D-Messung und Optimierung auch bei höchster Vorschubgeschwindigkeit und kleiner Lücke sehr präzise in die vorbestimmte Lage eingedreht werden.

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 Modell.

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



Bogenfolgender Einschnitt erfolgt über Verschieberahmen mit Servoachsen.

OPTIONEN:

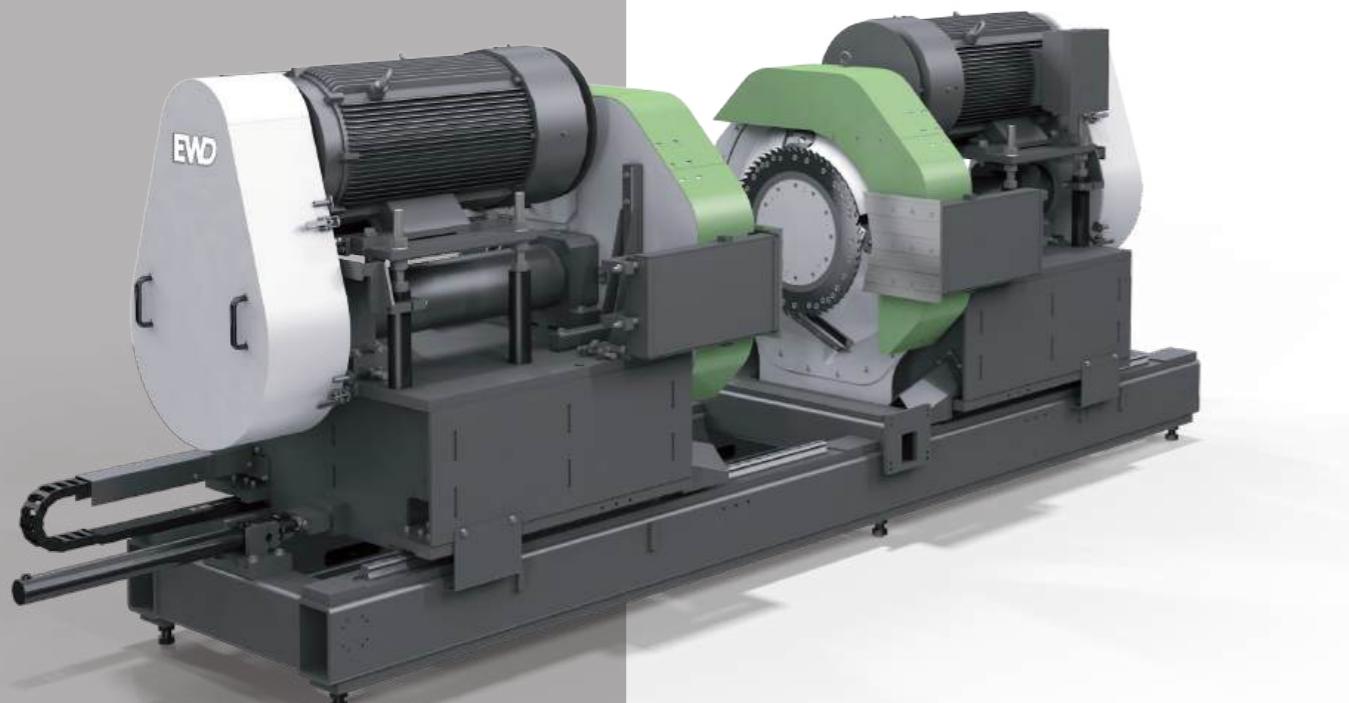
- FZ 1 Abrichtspaner
- Zopfagenkorrekturen
- Kantholzaufstelleneinheit



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

→ Für mittelgroße und
große Reduzierlinien
und Profilierlinien.



Die produzierten Hackschnitzel entsprechen den hohen Qualitätsanforderungen der Zellstoffindustrie.

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

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.



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

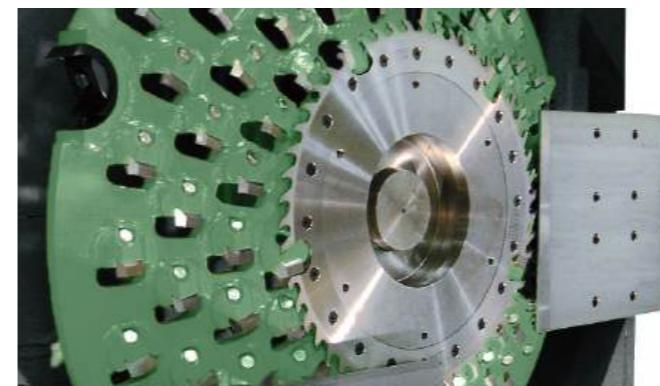
SPANERSCHEIBE

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)	t	13,0
------------------	---	------

Gewicht mit Antriebsmotoren (2x250 kW)

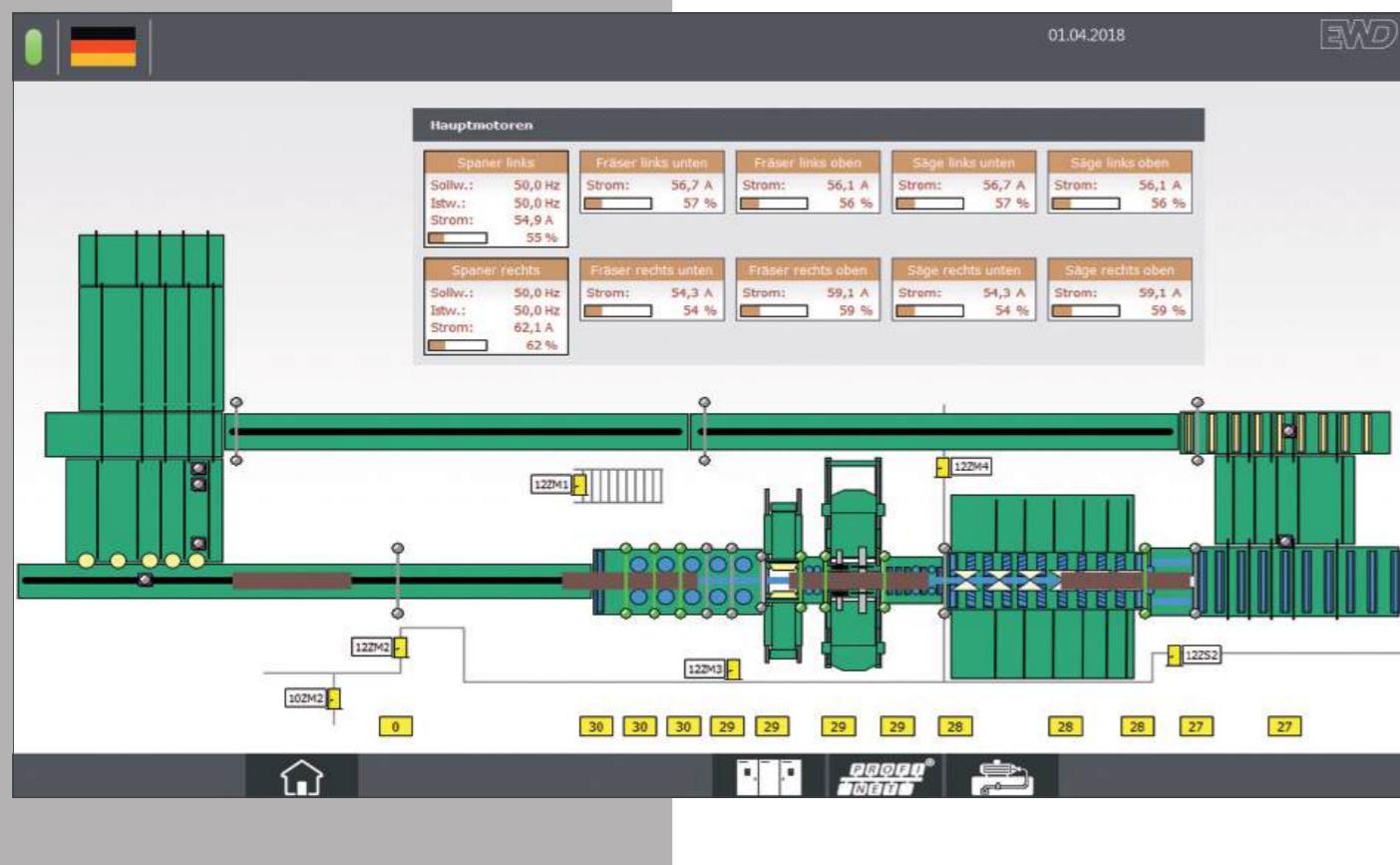


eWood ist eine umfangreiche Optimier- und Anwendungssoftware von EWD. Auf allen modernen EWD-Anlagen wird die gleiche eWood-Bedienoberfläche angewendet.

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 NACHSCHNITTKREISÄGE

DWK

EW
D

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



TECHNISCHE DATEN DWK 700

Rundholzdurchmesser (Hüllkreis) max.
Holzlänge min.
Schnitthöhe im Vorschritt mit
Begrenzungsfräsern
Schnitthöhe im Nachschnitt
Sägewellen-Aufspannlänge für
Fixeinhang pro Seite
Sägeflasschdurchmesser
Durchgangsbreite Auszugswerk max.
Sägeblattdurchmesser oben und unten
Vorschubgeschwindigkeit max.
Sägewellenantrieb
Gewicht mit Antriebsmotoren
Begrenzungsfräser
Durchmesser
Breite
Antrieb

mm	700 (800)
m	2,5
mm	380
mm	48 - 370
mm	208
mm	205
mm	800
mm	643
m/min	100
kW	4x110 - 4x250 (bei 1500 1/ min)
t	25
mm	308
mm	160
kW	4x45 (bei 3000 1/ min)

Die flexible Doppelwellenkreissäge DWK 700 wird als Vorschritt-, 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 Sägeblätter, sind die Sägewellen automatisch höhenverstellbar. Für den Einsatz im Vorschritt ist die DWK 700 mit Begrenzungsfräsern ausgestattet, die gemeinsam mit den Sägen höhenverstellbar sind. Diese Werkzeuganordnung ermöglicht einen hocheffizienten Einschnitt auch bei Starkholz.

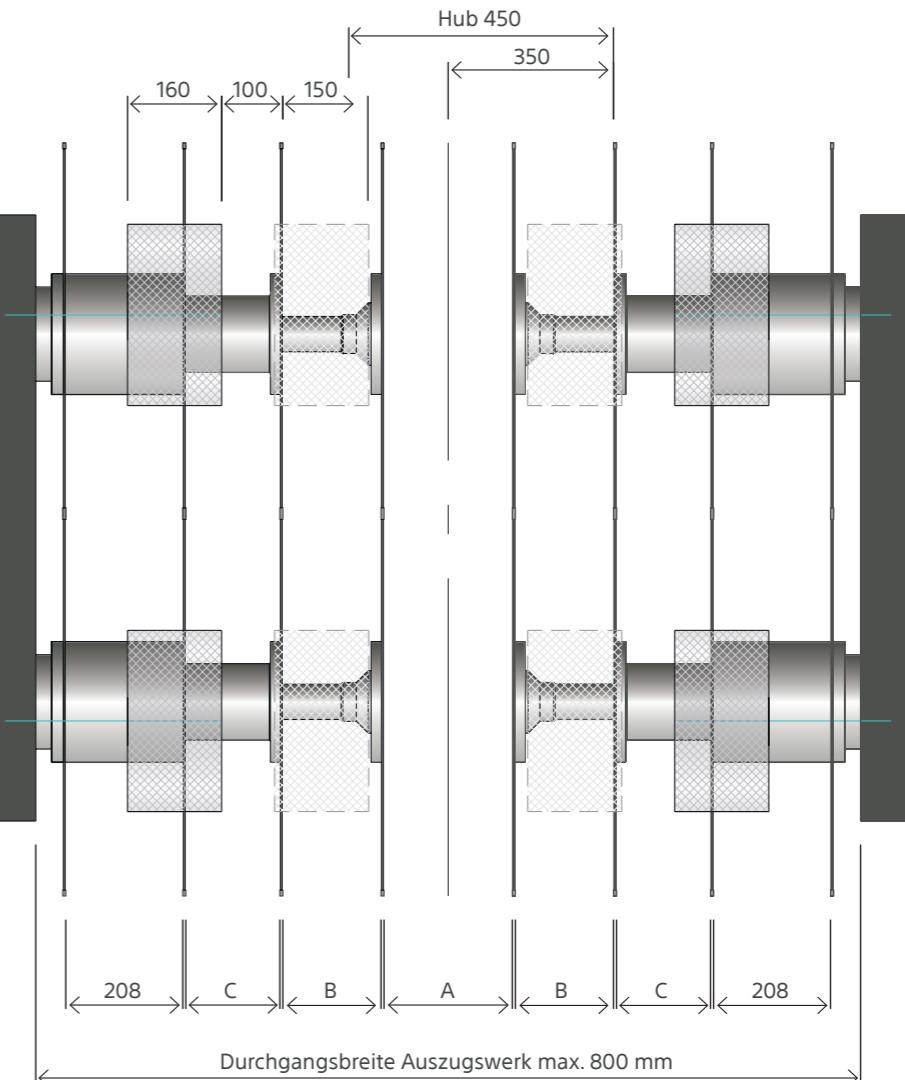
Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.



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

SÄGEN-VERSTELLWEGE

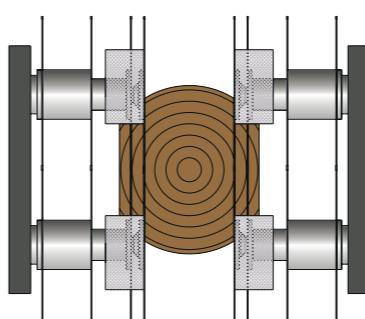
(in mm)



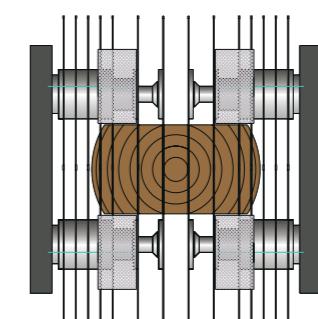
A = 18-650 mm C = 18 - 168 mm
B = 18-208 mm A max. = 1600 mm Werkzeugwechselposition

EINSCHNITTBEISPIELE DWK700

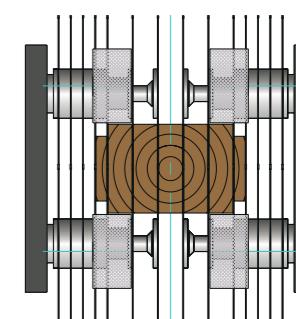
Rundholz-Einschnitt



Model-Einschnitt



Kantholz-Einschnitt



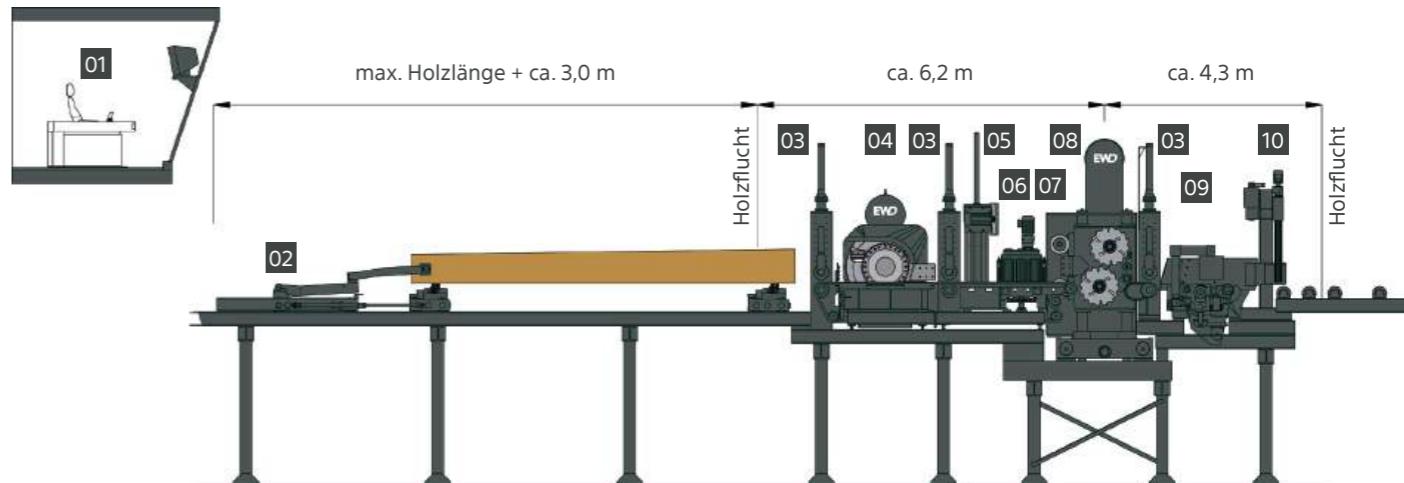
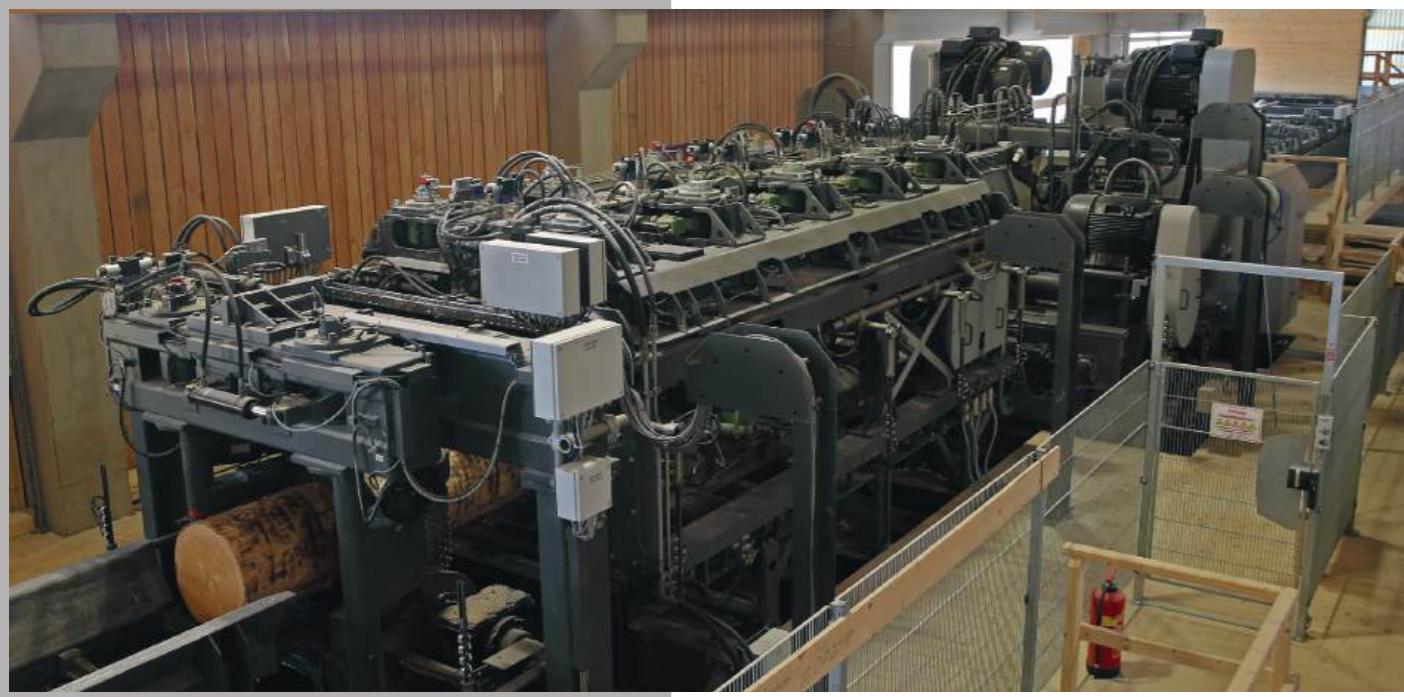
→ Flexible Doppelwellenkreissäge DWK mit Begrenzungsfräser



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

VORTEILE GEGENÜBER EINEM TRADITIONELLEN GATTER-BETRIEB:

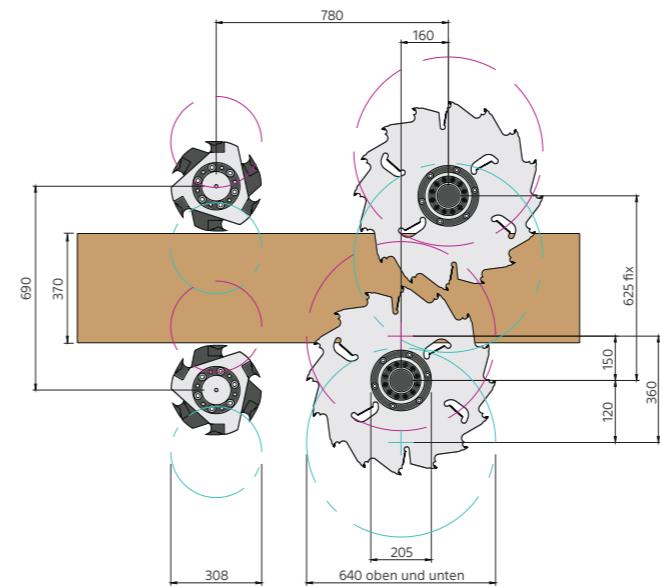
- Mehr Hauptware, weniger Seitenware
- Hohe Maßhaltigkeit
- Hervorragende Oberflächengüte
- Keine Bodenschwingungen
- Geringer Platzbedarf und geringer Mechanisierungsaufwand
- Wesentliche Entlastung des Bedieners am Besäumautomat
- Wesentliche Leistungssteigerung an der Engpassmaschine Besäumautomat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



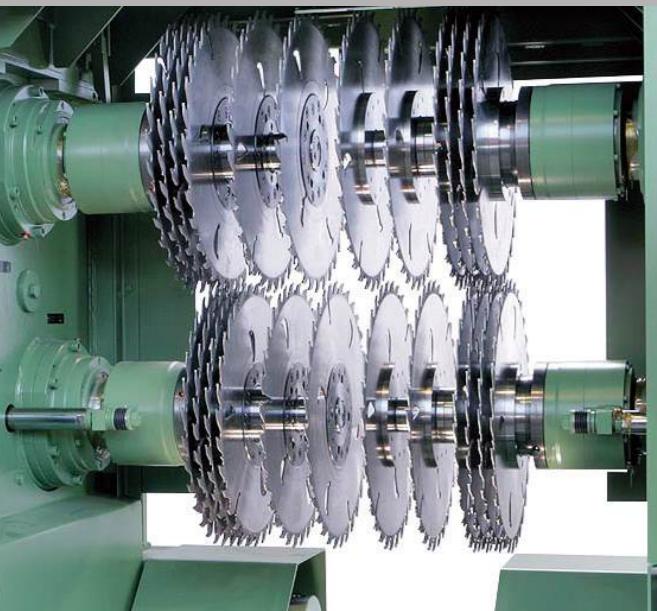
- 01 Moderne Bedienstation, individuell gestaltbar
 02 Beschickungsanlage mit separat positionierbarer Holzauflage und Spannwagen - H38/DWK
 03 Walzenaggregat - WA1
 04 Spaneraggregat - PF19
 05 Seitenwarenabkürzsäge - KSB
 06 Vorschubwerk - EVW/K
 07 Begrenzungsfräser, gemeinsam mit den Sägewellen höhenverstellbar

- 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



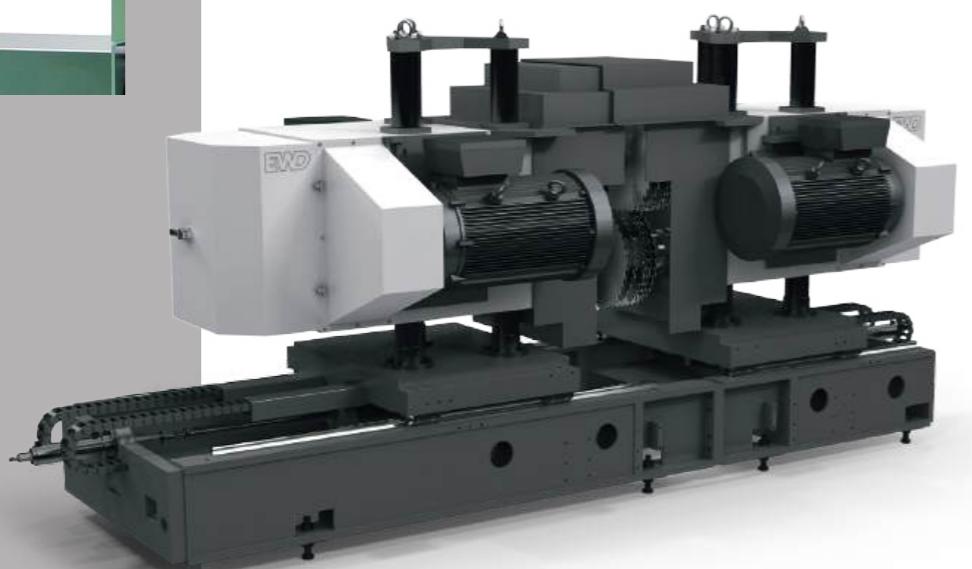
→ Flexible Doppelwellenkreissäge VNK ohne Begrenzungsfräser



Die flexible Doppelwellenkreissäge VNK wird als Vorschchnitt-, 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 Sägeblätter, sind die Sägewellen automatisch höhenverstellbar. Alle Blattflansche sind als Wechselflansche für den schnellen Sägenwechsel ausgestattet.

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.



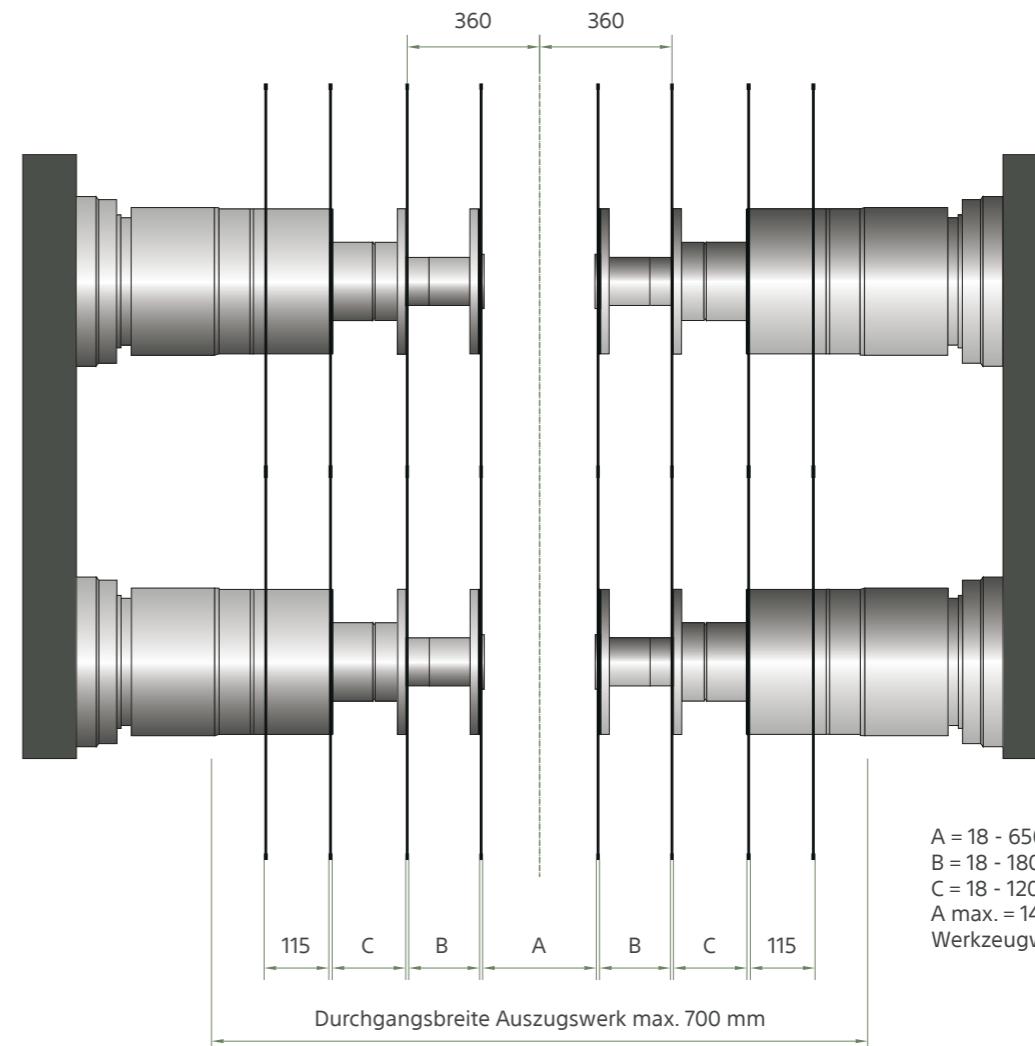
TECHNISCHE DATEN VNK 300 / VNK 360

Schnitthöhe
Holzlänge min.
Sägewellen-Aufspannlänge für
Fixeinhang pro Seite
Sägeflanschdurchmesser
Durchgangsbreite Auszugswerk max.
Sägeblattdurchmesser oben und unten
Vorschubgeschwindigkeit max.
Sägewellenantrieb
Gewicht mit Antriebsmotoren

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 (bei 1500 1/ min)
t	20

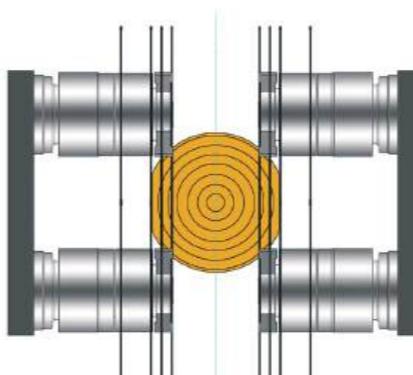
SÄGEN-VERSTELLWEGE

(in mm)

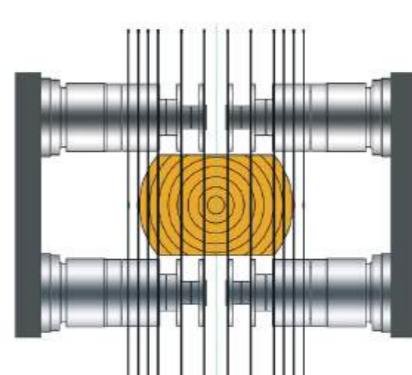


EINSCHNITTBEISPIELE VNK 300

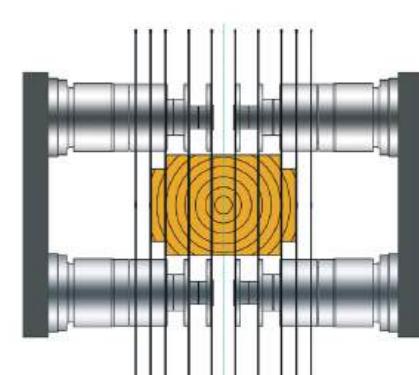
Rundholz-Einschnitt



Model-Einschnitt



Kant- und Profilholz-Einschnitt



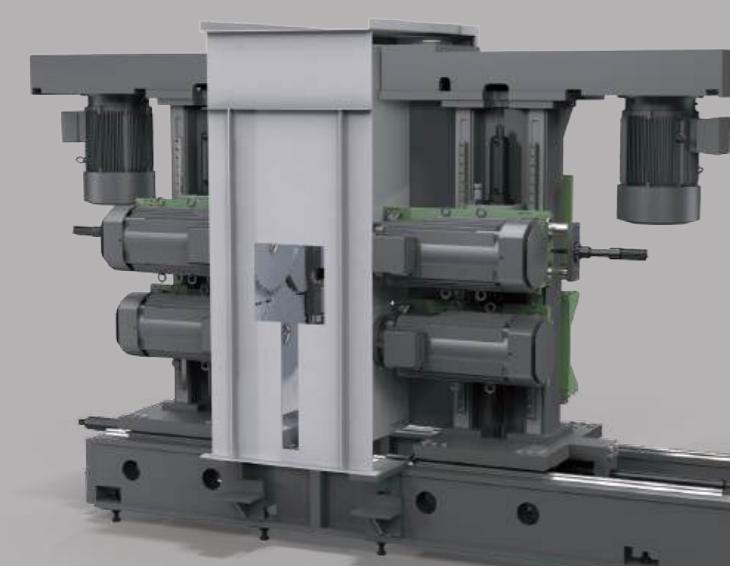
→ Profilieren und Sägen mit einer Maschine für variablen Einschnitt



SÄGE- UND PROFILIERAGGREGAT FR 16

PROFILIEREN

Mit dem Säge- und Profileraggregat FR 16 kann pro Seite ein Seitenbrett profiliert werden. Die Profilierung erfolgt über vertikal angeordnete Profilierköpfe für variable Lage und variable Breite des Seitenbrettes. Die Profilierköpfe können für eine variable Hackschnitzellänge 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

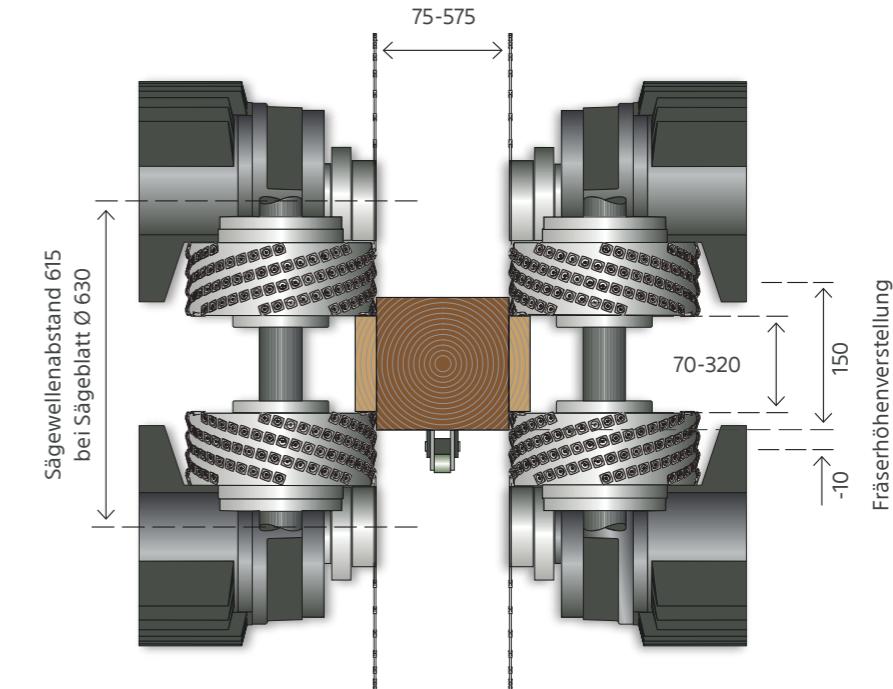
Mit dem Säge- und Profileraggregat FR 16 können pro Seite bis zu 2 Seitenbretter mit einem Doppelwellen-Kreissägen-Modul, vom Rundholz oder Modell abgetrennt werden. Die Dicke des inneren Seitenbrettes ist in der Standardversion über Distanzringe fix einzustellen. Für eine flexible Dicke, auch des inneren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

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

PROFILIER- UND SÄGEAGGREGAT

Werkzeug - Fahrwege

PROFILIER- 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



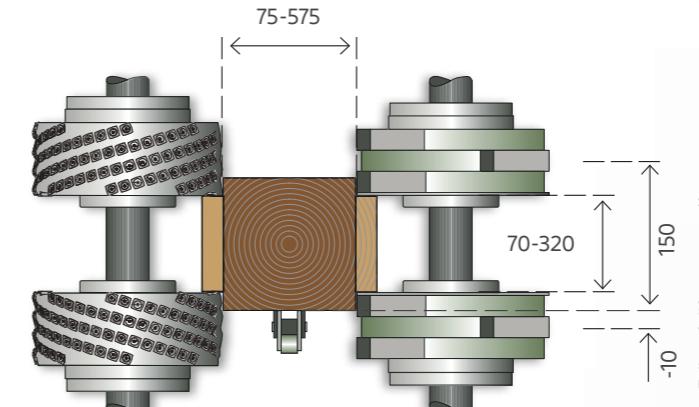
→ Profilieren mit vertikal angeordnetem Profilierkopf, für variable Lage und variable Breite des Seitenbretts

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

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

PROFILIERAGGREGAT

Werkzeug - Fahrwege FR 15 V



SÄGEAGGREGAT

FR 14

→ Doppelwellensäge zum Abtrennen von Seitenware



Mit dem Sägeaggregat FR 14 können pro Seite bis zu 2 Seitenbretter vom Rundholz oder Model abgetrennen 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.

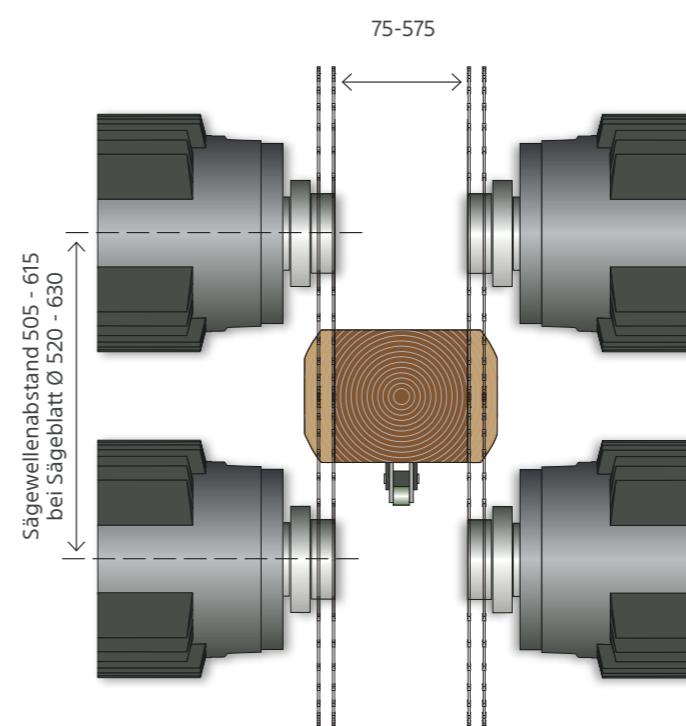
TECHNISCHE DATEN FR 15 V

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



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

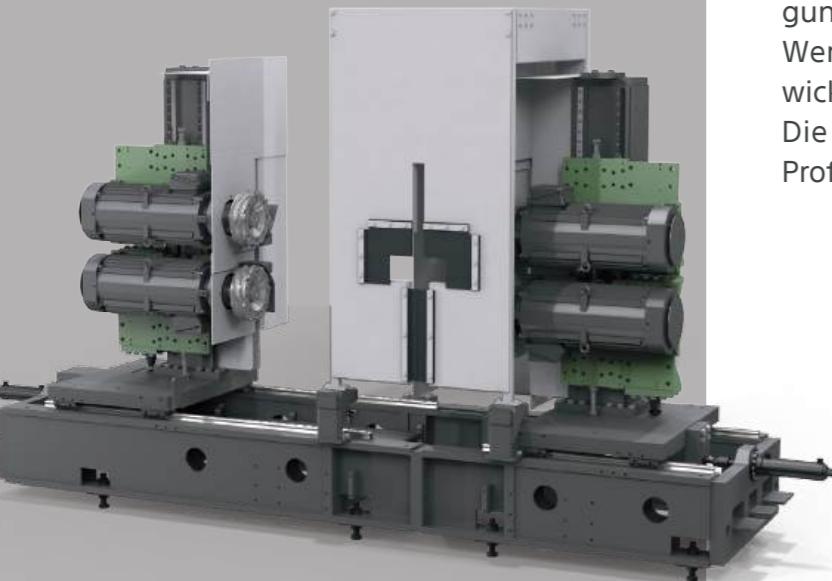


Fixe Aufspannlänge für 3. und 4. Seitenbrett
Seitenbrettdicke max. 50 mm

PROFILIERAGGREGAT

FR 15 H

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



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



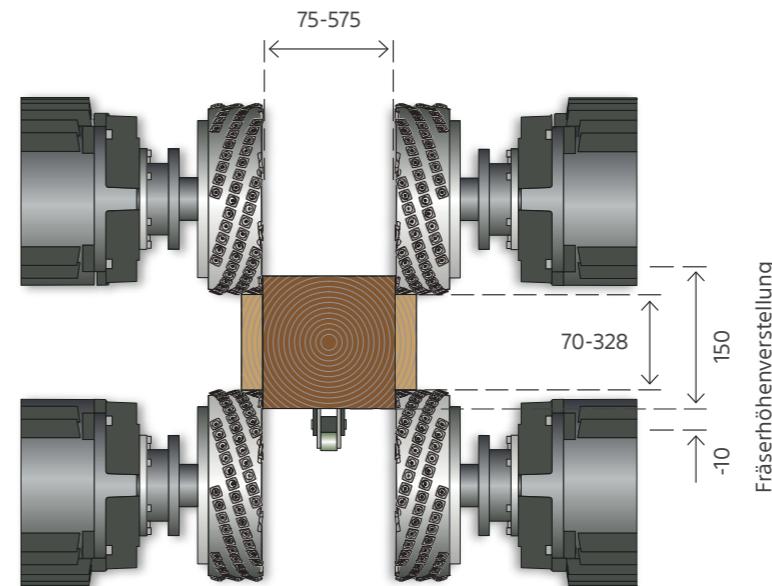
Mit dem Profilieraggregat FR 15 H können die Seitenbretter, für eine noch höhere Ausbeute, bei voller Vorschubgeschwindigkeit auch diagonal zur Förderebene profiliert werden.

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

PROFILIERAGGREGAT

Werkzeug - Fahrwege FR 15 H

EWD

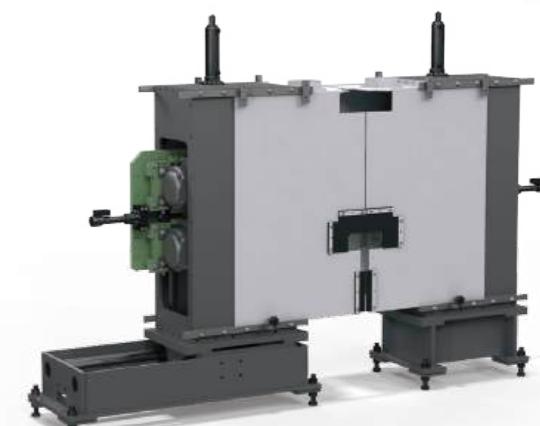
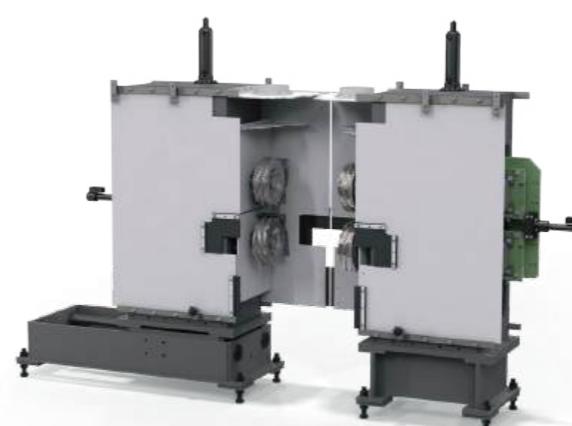


TECHNISCHE DATEN FR 15 H

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

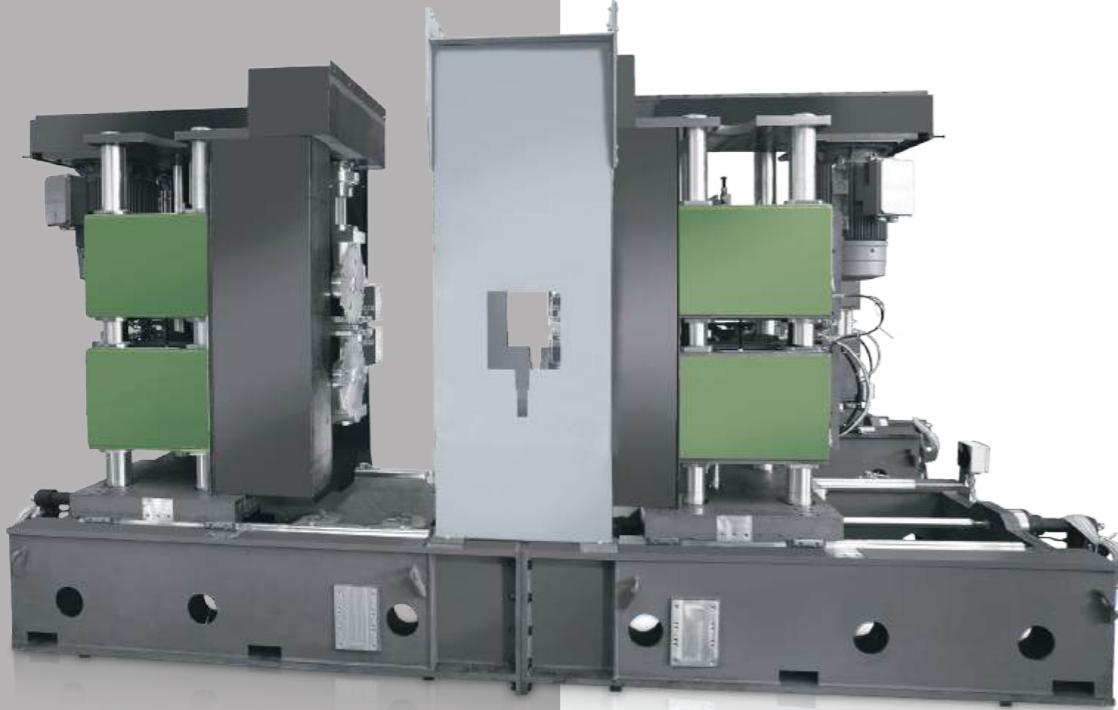
TECHNISCHE DATEN FR 15 M

Für fixe Brettbreite und variable Brettlage.		
Holzlänge min.	m	1,5
Antriebsleistung	kW	4x45
Gewicht mit		
Antriebsmotoren	t	8
Vorschub max.	m/min	100



PROFILIERAGGREGAT

FR 15 S



→ Profilieren mit vertikal angeordneten Profilierköpfen und vorschalteten Nutsägen

Die Zellulose- und Papierindustrie benötigt für ihre Produktionsoptimierung und beste Papierqualitäten eine hohe und möglichst homogene Hackschnitzelqualität. 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.

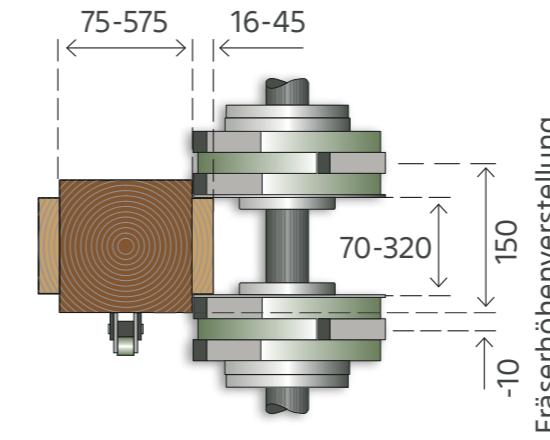


Für die individuelle, optimale Seitenbrettausbeute wird die FR 15 S auch für die Diagonal-Profilierung eingesetzt. Die Profilierwerkzeuge werden dabei für jedes Seitenbrett individuell, entsprechend den Vorgaben von 3D-Scanner und Optimierrechner, positioniert. Die präzise Bahnsteuerung der Werkzeuge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

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

PROFILIERAGGREGAT

Werkzeug - Fahrwege FR 15 S



TECHNISCHE DATEN

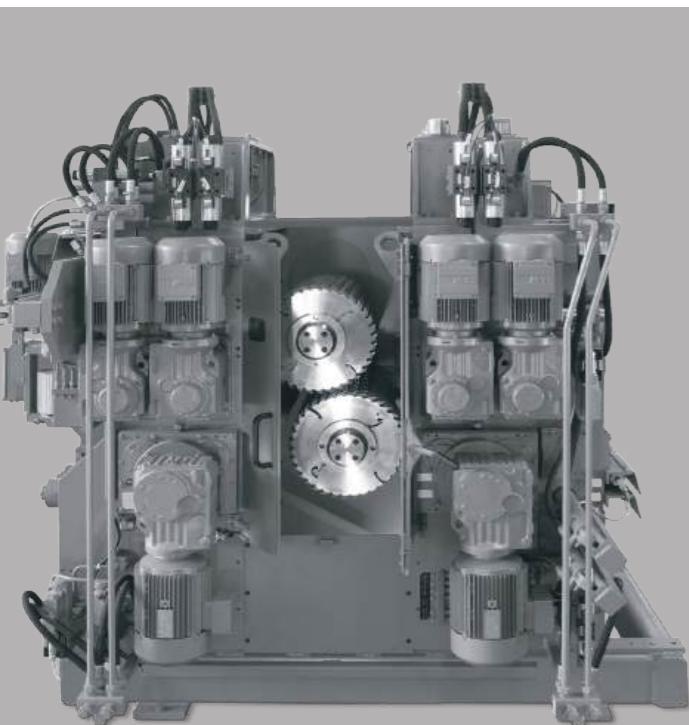
Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung		
Sägemotoren	kW	4x50 - 65
Antriebsleistung Fräser	kW	2x75-132
Gewicht mit		
Antriebsmotoren	t	26
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	200



NKU 150

Einzeln höhenverstellbare Sägewelle

EWD

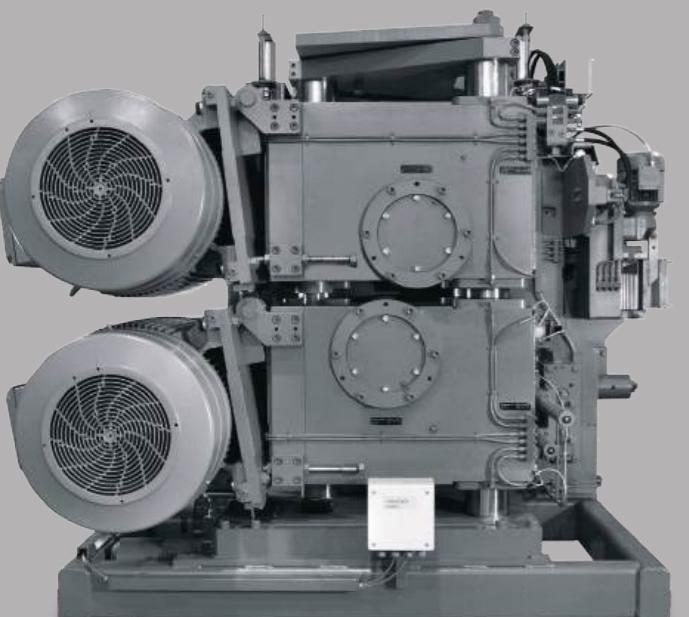


VORDERANSICHT

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.



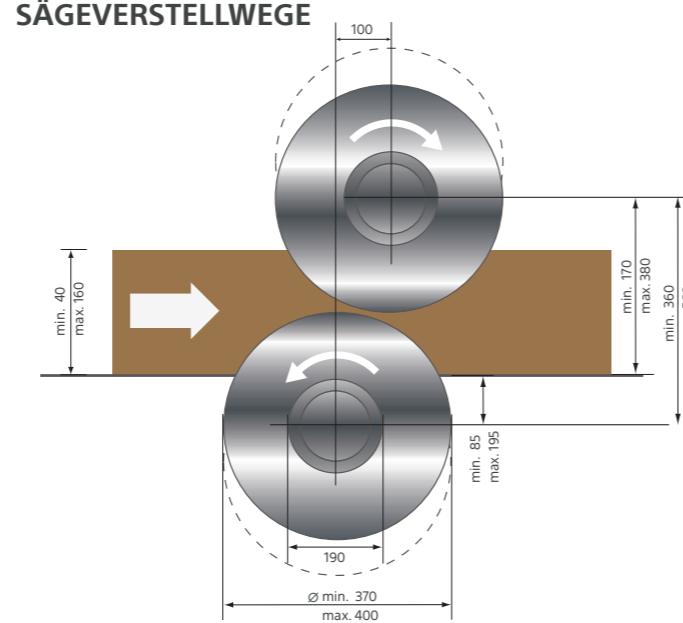
Scannen Sie mit Ihrem Handy oder Tablet diesen QR-Code und sehen Sie die NKU in Aktion.



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

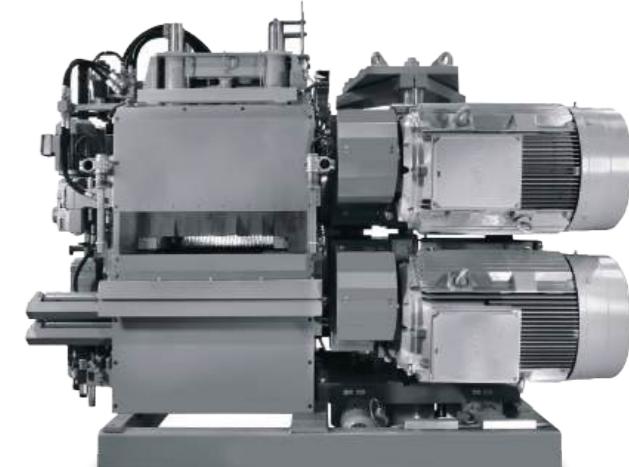


FERTIGSCHNITT NKU 150

Doppelwellen-Nachschnitt-Kreissäge mit Fixeinhang

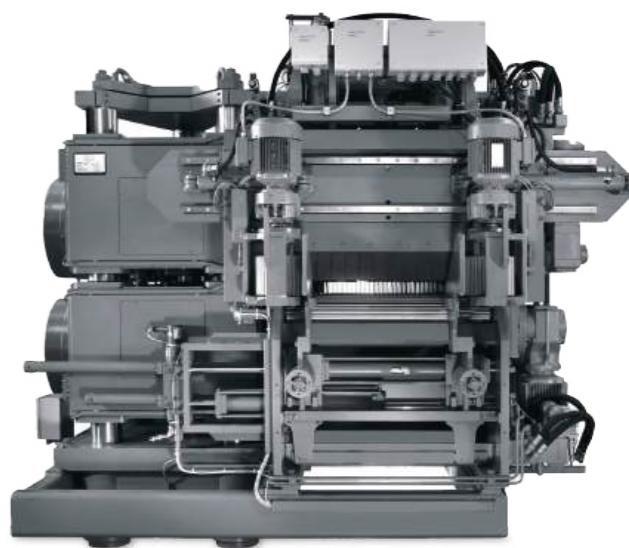
EINZUGSSSEITE

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



AUSZUGSSSEITE

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
Kanthalzbreite	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
Durchgangshöhe max.
Holzlänge min.
Kanthalzbreite
Aufspannlänge Sägewelle
Einzug mit Lineal
Auszug

Sägeblattdurchmesser, oben und unten
Sägewellendurchmesser
Sägewellenantrieb max.

Vorschub max.
Sägewellendrehzahl
Sägewellenhöhenverstellung unten (hydr.)
Sägewellenhöhenverstellung oben (elektr.)

Abmessungen
Länge, ohne Motoren ca.
Breite, ohne Motoren ca.
Höhe ca.
Gewicht ohne Motoren ca.

mm 50 – 250

mm 50 – 280

m 1,5

mm 75 – 600

mm 600

mm 620

mm 900

mm 460 - 500

mm 110

kW 200

m/min 40 - 160

1/min 2800

mm 180

mm 380

mm 1920

mm 2850

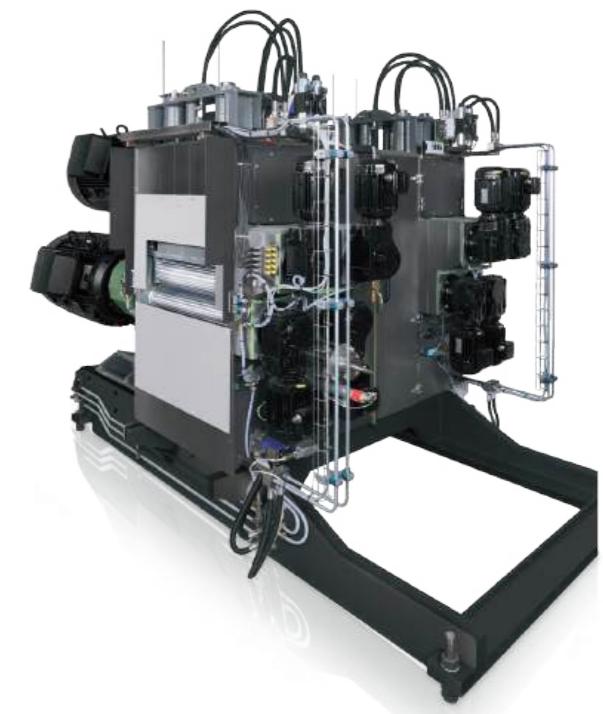
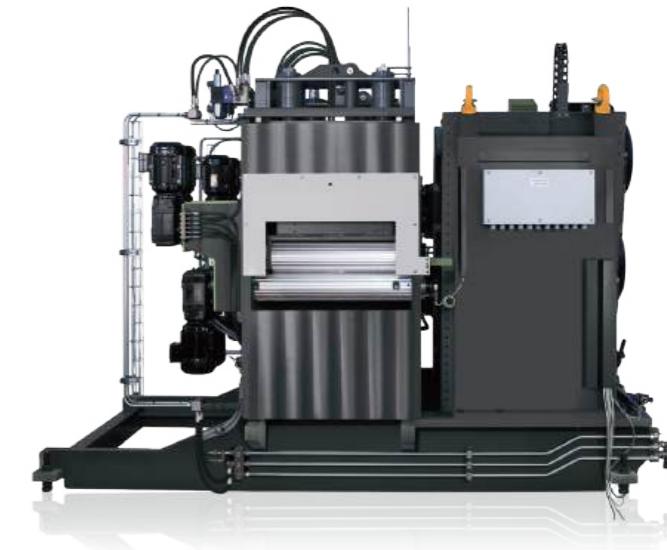
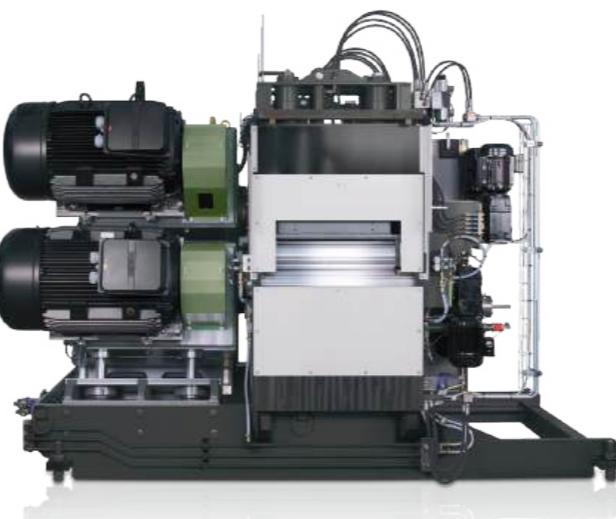
mm 2400

t 12

FERTIGSCHNITT NKU 250

Doppelwellen-Nachschnitt-Kreissäge mit Fixeinhang

EWD



HORIZONTALKREISSÄGE FVHTK

TECHNISCHE DATEN

Durchlass max. mm 500 x 500

Schnitttiefe max. mm 360

Sägeblattdurchmesser mm 610

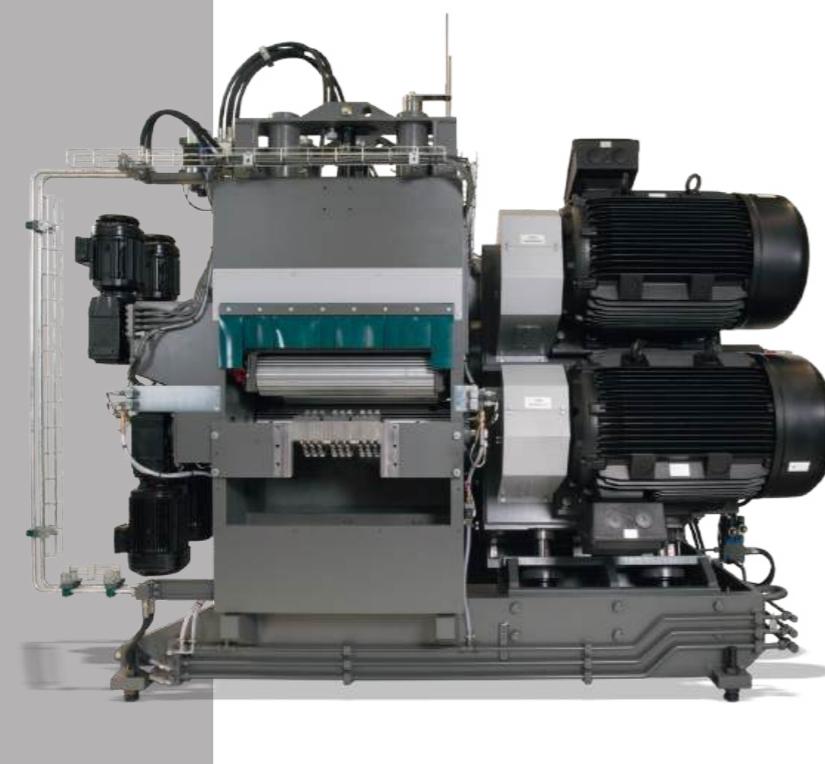
Hubhöhe der Sägen

Hauptschlitten max. mm 360

Teleskop max. mm 150

Motorisierung kW 2x80 bzw. 110





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
Kanthalzbreite	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

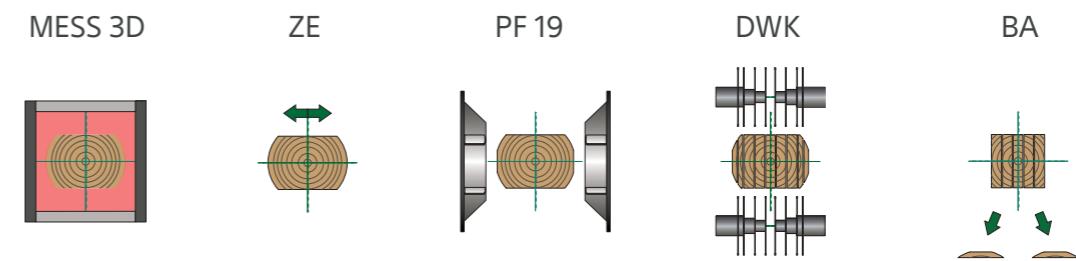
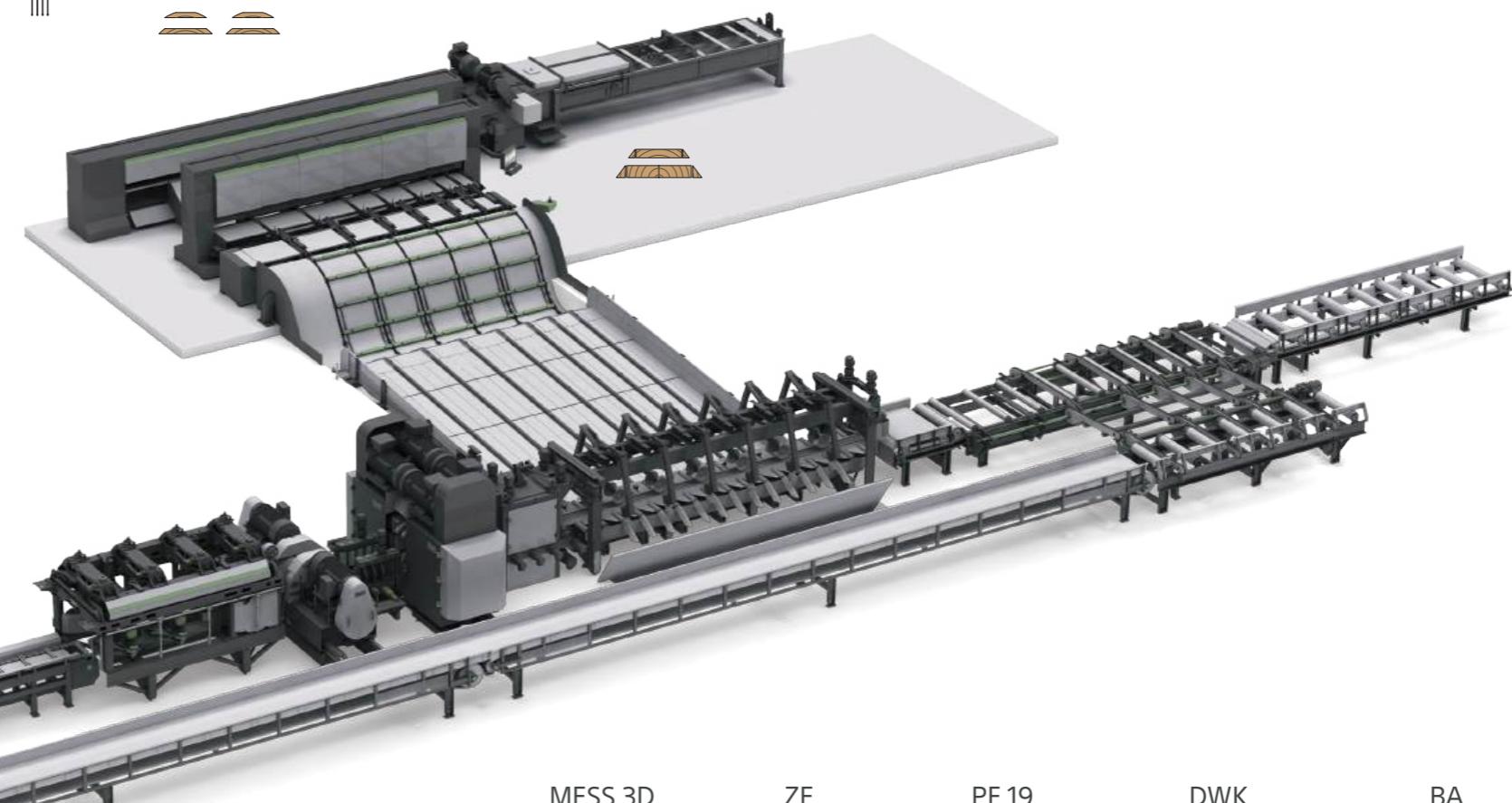


Kompakte Reduzierlinie mit einer flexiblen Doppelwellenkreissäge DWK als Haupteinschnittmaschine.

Im Vorschritt können bis zu 6 Seitenbretter mit variabler Dicke und eine variable Modellstärke 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



KOMPAKTE PROFILIERLINIE

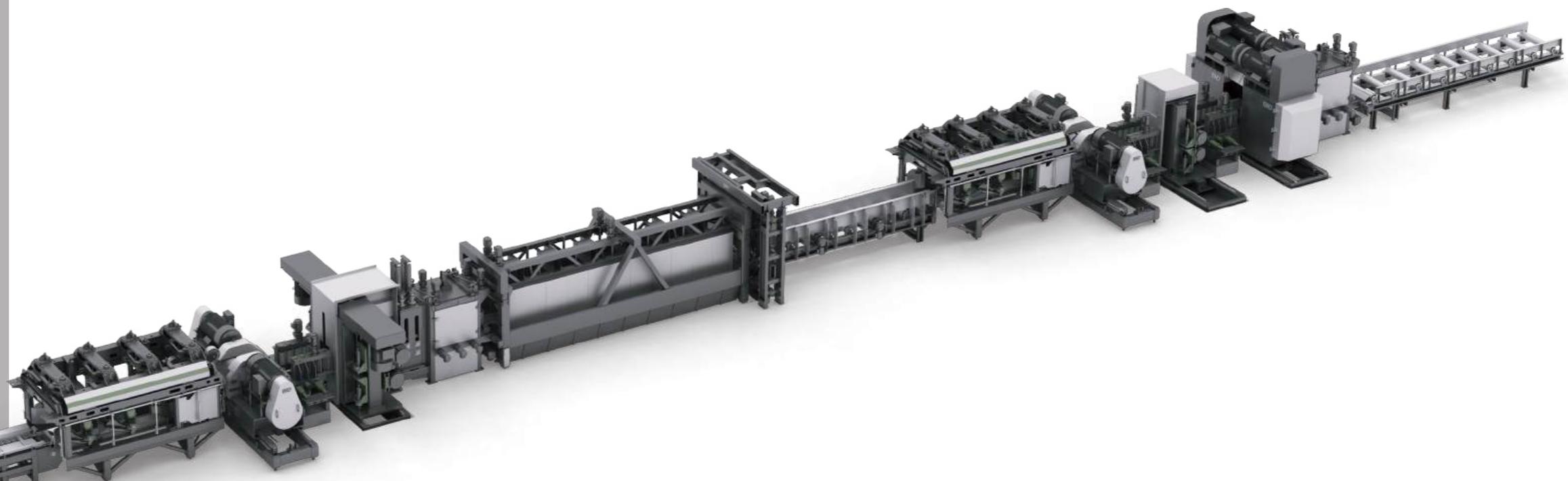
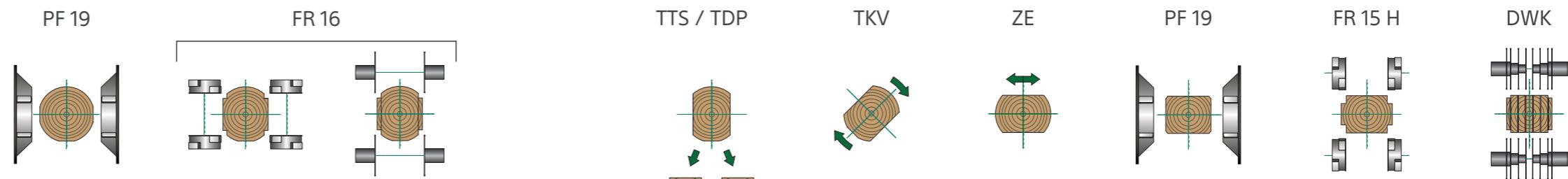
Beispiel 2

EWD



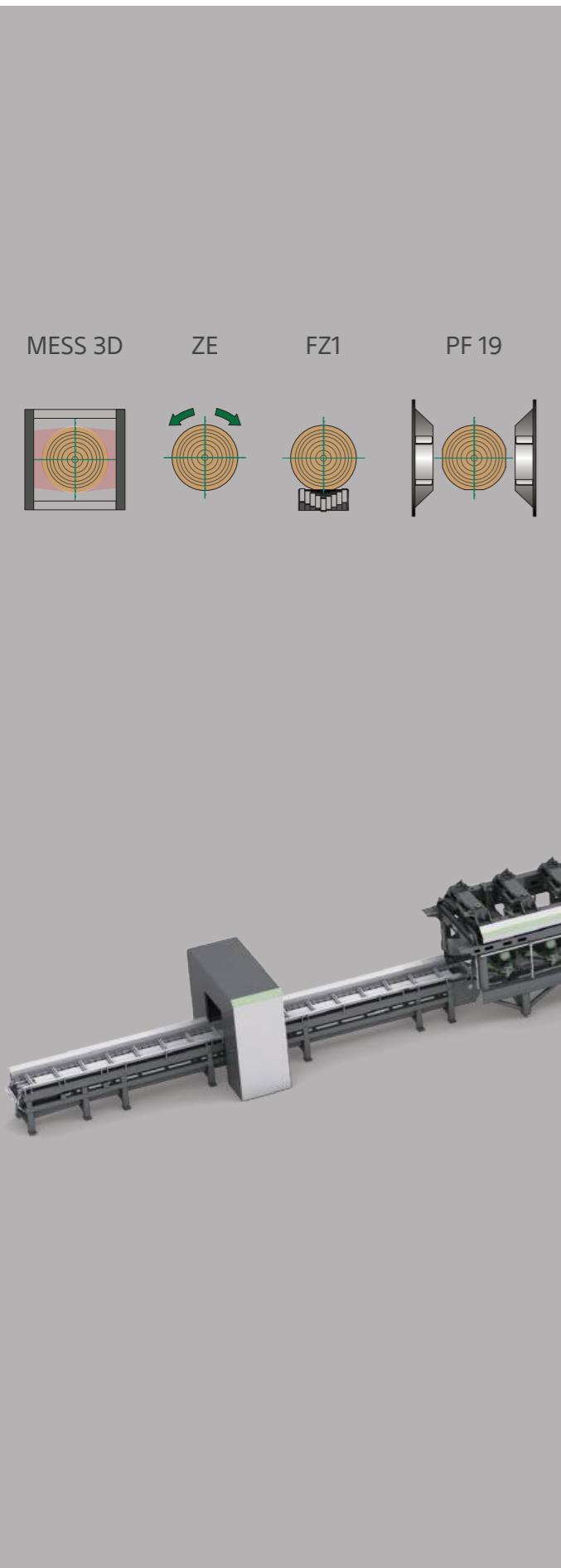
Kompakte Profilierlinie für 2 + 2 Seitenbretter
erweiterbar auf 4 + 4 Seitenbretter.
Für Rundholz längen von 2,5 bis 6,1 m und
Hüllkreis max. 55 cm.

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.



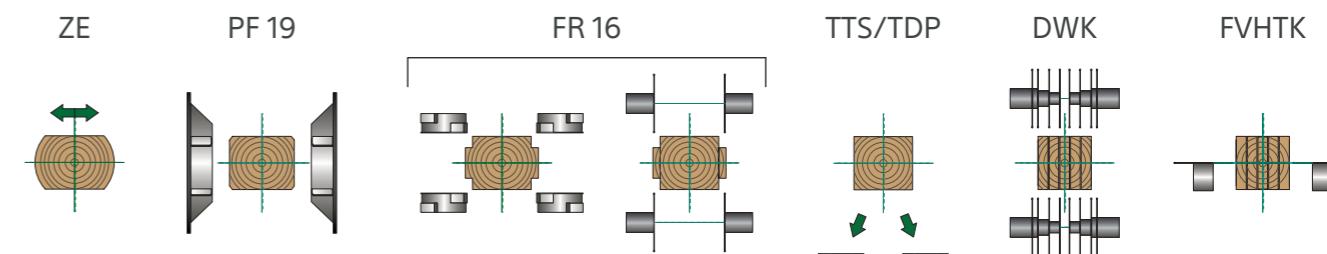
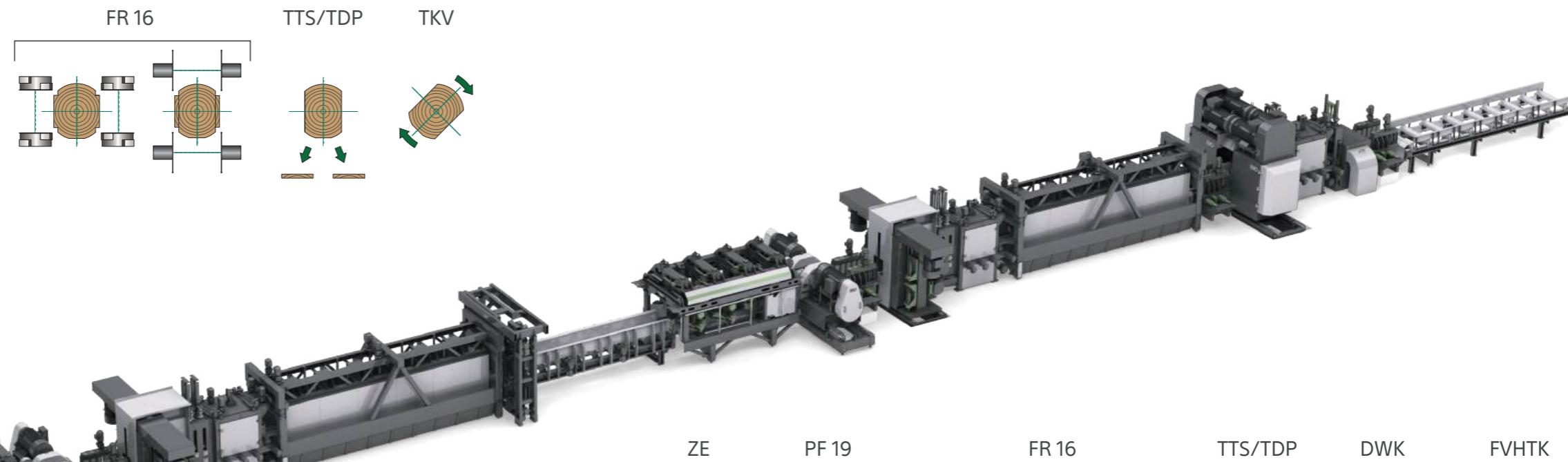
Scannen Sie mit Ihrem
Handy oder Tablet diesen
QR-Code und sehen Sie
die Profilierlinie in Aktion.

Beispiel 3



Kompakte Profilierlinie für 2 + 2 Seitenbretter mit separatem, vertikalen und horizontalen Fertigschnitt für die Hauptware, erweiterbar auf 4 + 4 Seitenbretter.
Für Rundholz längen 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 vertical 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

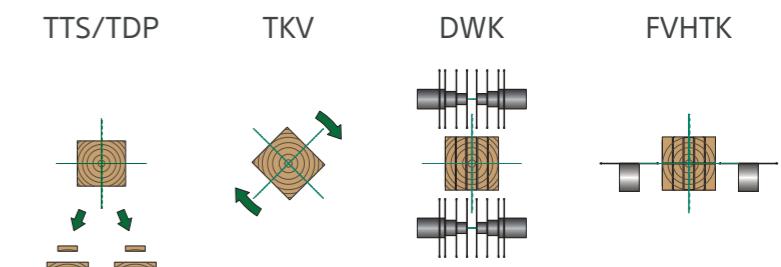
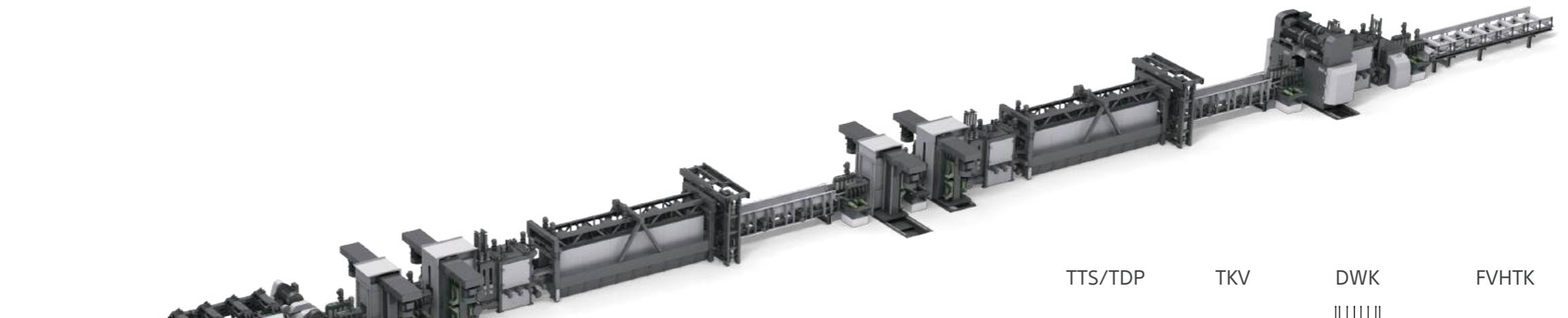
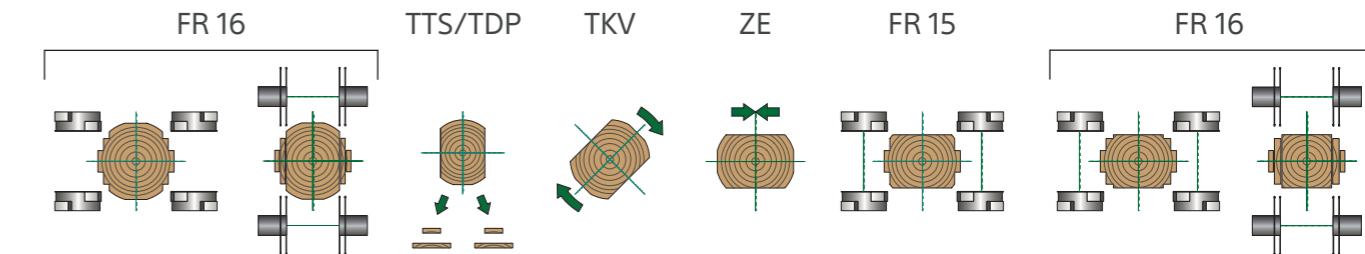
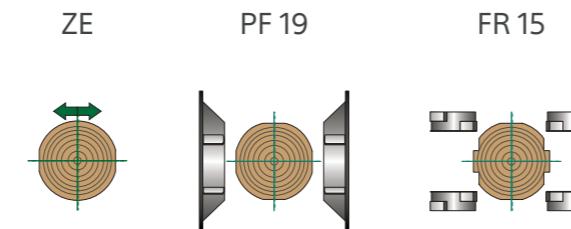
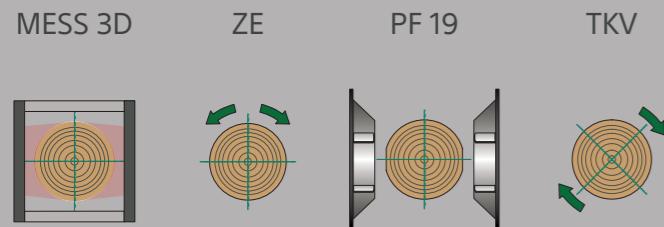
EWD

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.

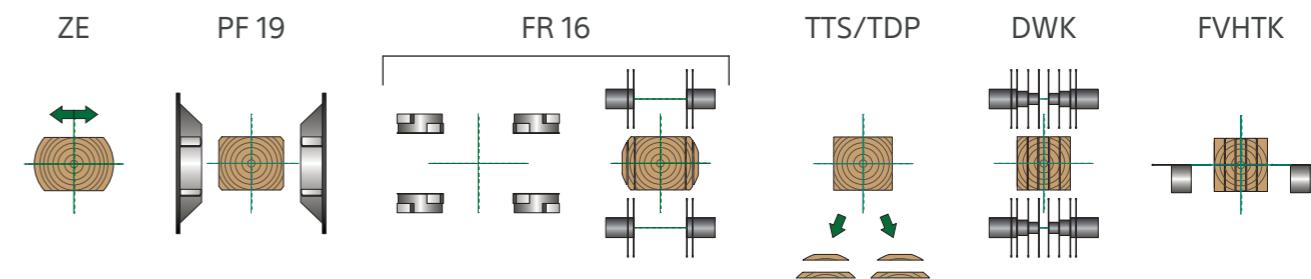
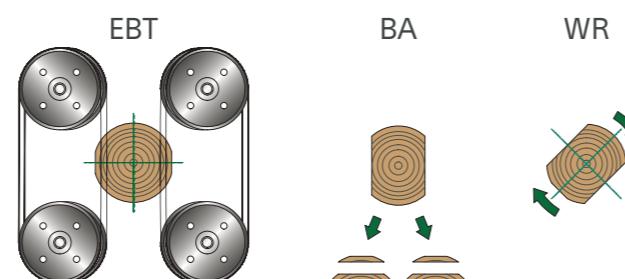
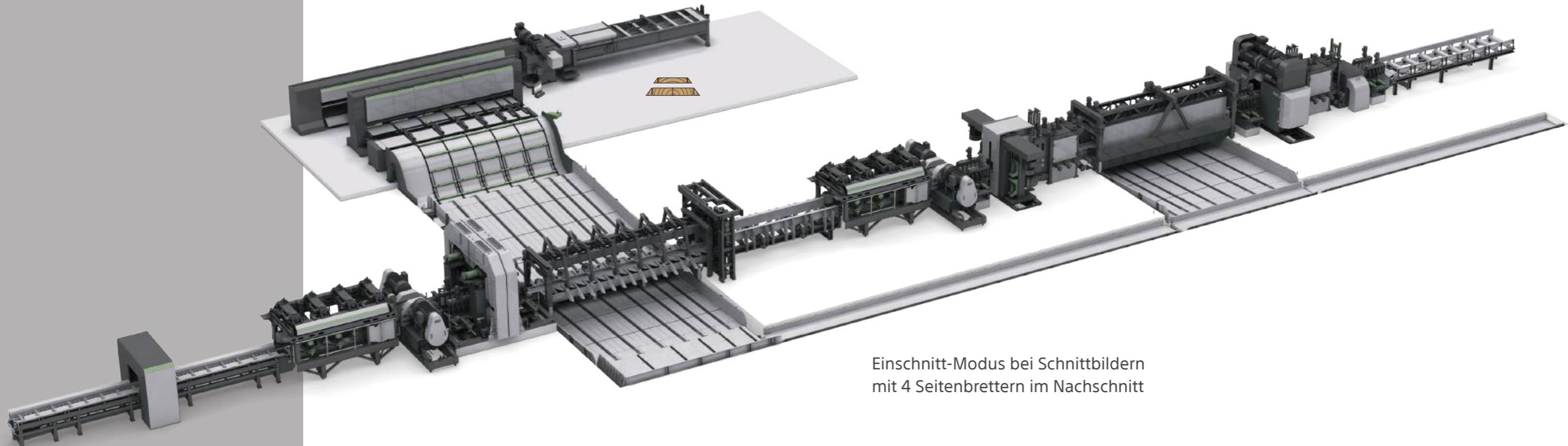
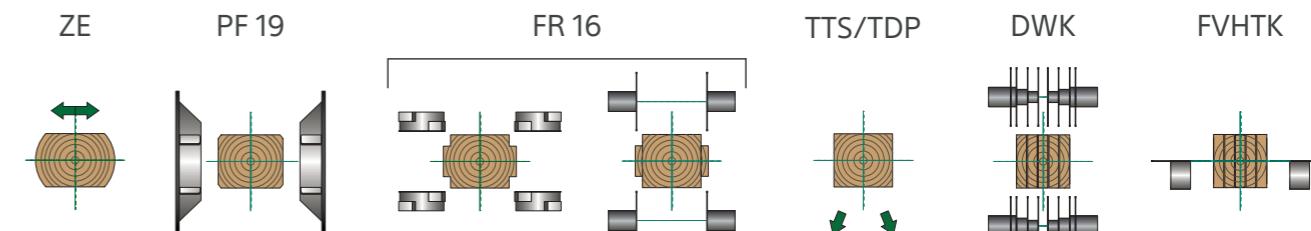
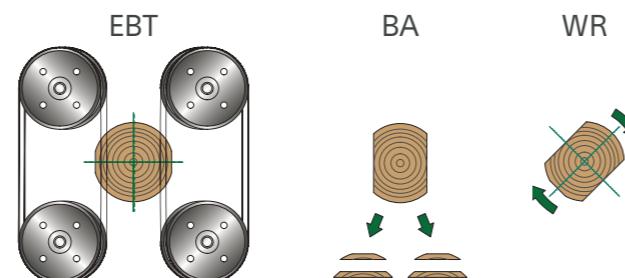
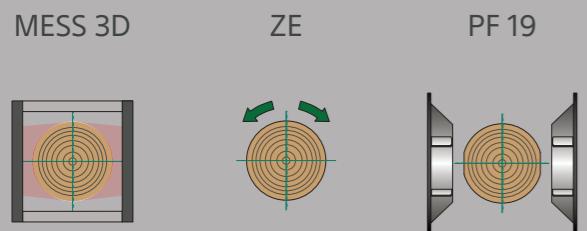


→ Mit Quadro-Bandsäge im Vorschritt

Kombinierte Reduzier- und Profilierlinie mit separatem, vertikalem und horizontalem Fertschnitt 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 Vorschritt 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.



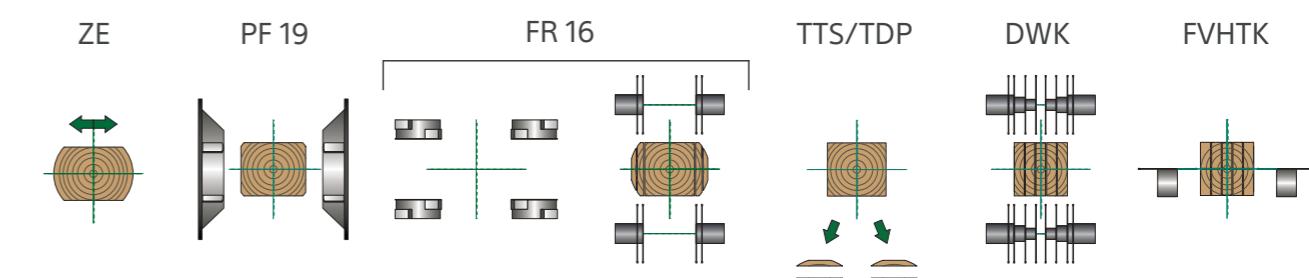
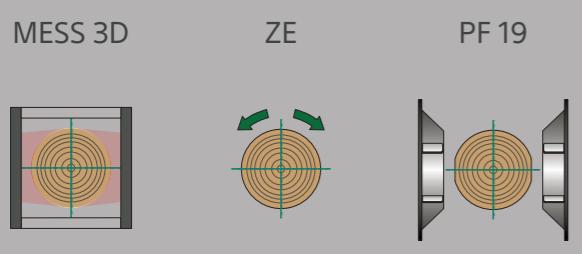
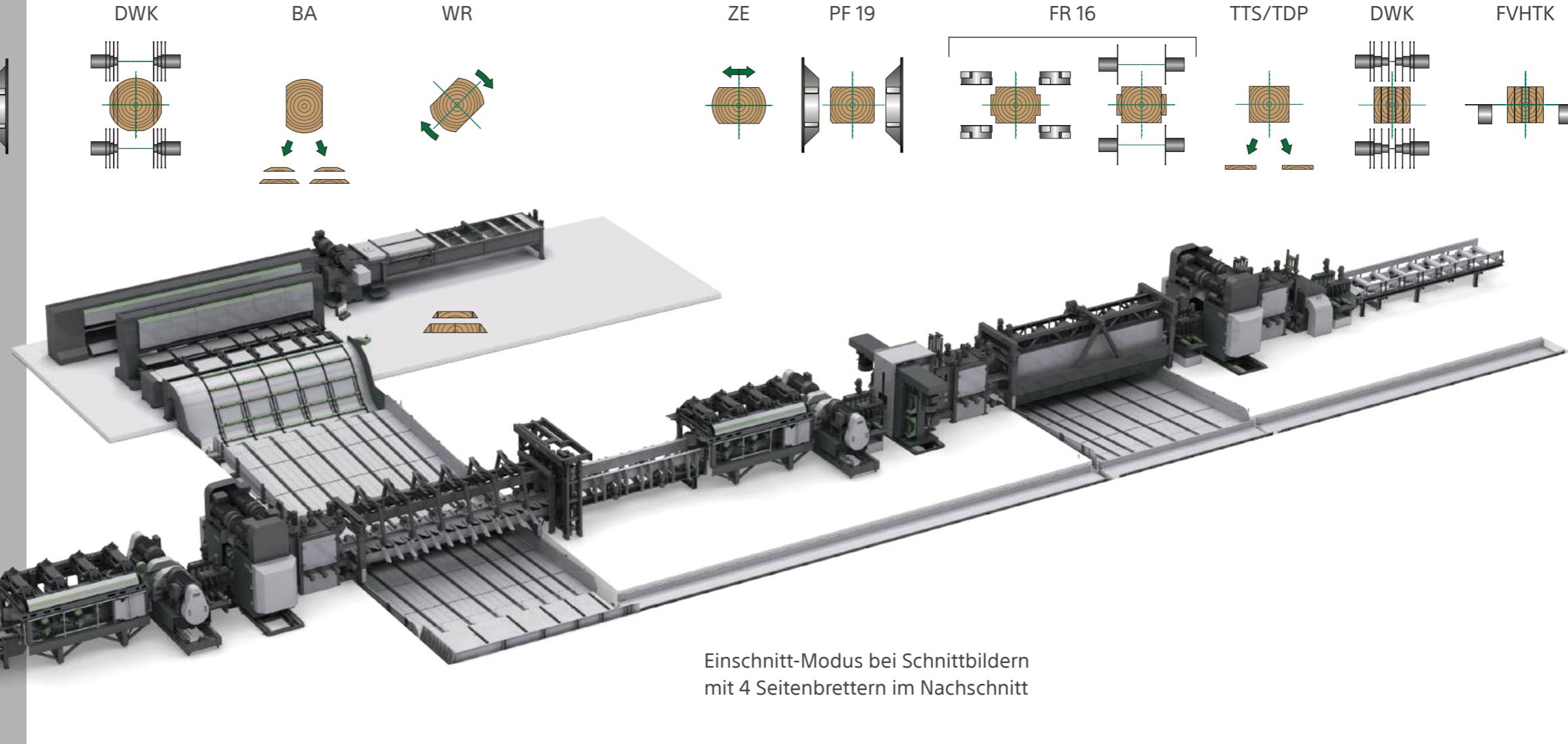
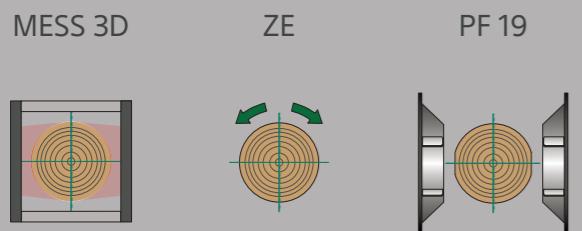
→ Mit Doppelwellen-Kreissäge DWK im Vorschritt und Fertigschnitt

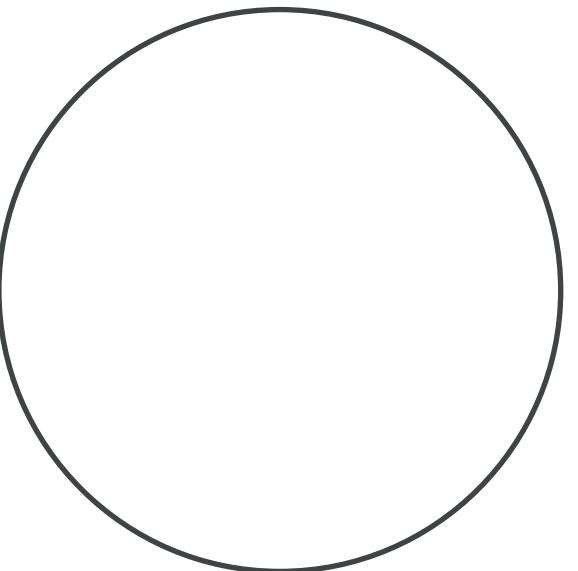
Kombinierte Reduzier- und Profilierlinie mit separatem, vertikalem und horizontalem Fertschnitt für die Hauptware.
Für Rundholzlängen von 2,5 bis 6,1 m und Hüllkreis max. 70 cm.

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 Vorschritt 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.





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