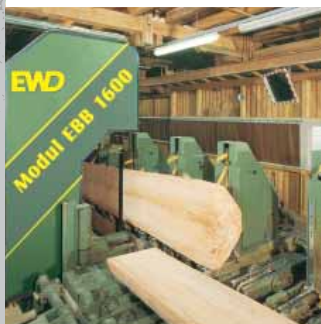


# Blockbandsägetechnik EW/EBB



**EWD**  
**Sägetechnik**

EW 1000  
EW 1200

# Blockbandsägewagen EW 1000/EW 1200



## Spannböcke

Die Spannböcke sind in stoßunempfindlicher Stahl Schweiß Konstruktion ausgeführt und werden auf präzisionsbearbeiteten Supporten verfahren. Die Positionierung erfolgt:

- gemeinsam mit einer stark dimensionierten Welle mit mittigem Antrieb oder
- mit überlagerter hydraulischer Einzelbockverstellung oder
- mit unabhängiger Servoverstellung für Sondereinschnitte und besonders hohen Verstellgeschwindigkeiten.

Auf den Spannböcken sind jeweils zwei hartverchromte, auswechselbare Leisten als definierte Stützflächen für Präzisionsschnitte von Stamm, Model oder Schwarte montiert.

Für eine niedrige Bauhöhe und damit geringe Hebelkräfte besitzt jeder Spannbock neben dem unteren zwei obere Spannhaken. Das Spannen erfolgt hydraulisch. Die Einspannkraft läßt sich passend zu den Einschnittverhältnissen vom Steuerpult aus stufenlos einstellen.

Zum genauen Ausrichten des Holzes lassen sich die Spannhaken unabhängig von den Böcken hydraulisch verfahren.

Damit kann die Ware an die Auflageleisten herangezogen werden, so daß auch die letzte Bohle immer maßhaltig ist.

## Fahrwerk

Die hohe Präzision von Fahrwerk und Gleis bestimmen wesentlich die Maßhaltigkeit des Schnittholzes. Die Räder bestehen aus vergütetem, verschleißfestem Spezialstahl und sind mit einem Durchmesser von 300 mm und der entsprechenden Auflagebreite großzügig dimensioniert. Jeder Spannbock bildet eine Einheit mit einer eigenen Achse und einem Laufradpaar, auf diese Weise tritt keinerlei Durchbiegung des Fahrgestells auf.

Durch diese Konstruktion läßt sich die Anordnung der Spannböcke an ihre individuellen Bedürfnissen anpassen.

## Stammwender

Die Stammwender können als übliche Einzelkettenwender oder als V-Wender ausgeführt werden, mit denen ein schnelles Drehen in beide Richtungen möglich ist. Die Anordnung der Stammwender kann ebenfalls individuell angepaßt werden.



Bandsägen  
Modul EBB  
EBB 1400  
EBB 1600  
EBB 1800



#### Rollen der Bandsäge

Entsprechend der hohen Beanspruchung sind die beiden Rollen aus hochwertigem Sphäroguß gefertigt. Die Oberflächenhärte dieses Materials erlaubt jahrelangen Betrieb ohne Nachschleifen. Die Gestaltung der Rollen wurde durch aufwendige, computerunterstützte Berechnungsverfahren optimiert.

Die untere Rolle "zieht" durch ihre wesentlich größere Schwungmasse das Blatt durch das Holz.

#### Rollenneigung

Zur genauen Einstellung des Bandlaufs wird die obere Rolle elektromotorisch in der Neigung verstellt.

#### Sägeblattführung

Die Blattführungen sind als Druckführungen ausgebildet, drücken also das Sägeblatt im Schnitt nach außen. Der obere Führungsarm ist höhenverstellbar.

#### Steuerungs- und Bedienkomfort

- Industrie-PC, Bedienterminal und Farbmonitor
- Windows Bedienoberfläche mit klarer Menüführung
- Permanente Anzeige der wichtigen Maße und Einstellungen
- Umfangreiche Betriebsmeldungen im Klartext mit Test- und Servicefunktionen

- Ergonomischer und komfortabler Bedienerstuhl
- Schnelle, einfache Bedienung, volle Eingriffs- und Kontrollmöglichkeiten
- Vollautomatische Schnittstärkeneinstellung sowie Fix- und Zustellmaße über Funktionstasten abrufbar
- Automatische Wagenpositionierung zur Beladung mit automatischer Auswahl der Spannbocke und Wender
- Geringer Verkabelungsaufwand, kurze Inbetriebnahmezeiten und hohe Wartungsfreundlichkeit durch dezentralen Steuerungsaufbau

#### Optionen

- "Optiline"-Schnittlinienanzeige mit Echtzeitbild und Abbildung der Schnittmaße auf dem Werkstück
- Vermessung der Stämme
- Automatisches Ausrichten des Stammes
- Optimierung von Haupt- und Seitenware
- Produktions- und Schichtprotokolle
- Auftragslistenbearbeitung
- Vollautomatische Vorschubeinstellung in Abhängigkeit von Blattverlauf, Blattgeschwindigkeit und Motorbelastung (bei Frequenzumformer-Betrieb)

EBB 1400  
EBB 1600  
EBB 1800

# Bandsägenmodul EBB

## Hydraulisches Blattspannsystem

Die Schnittgenauigkeit einer Bandsäge wird entscheidend vom Blattspannsystem bestimmt. Das EWD-Blattspannsystem weist eine äußerst kurze Reaktions- und Dämpfungszeit auf. Mittels eines schnell reagierenden Spannzylinders kann die Blattspannung stufenlos zwischen 0 und 200 N/mm<sup>2</sup> eingestellt werden. Diese wird dann bei unterschiedlichen Schnittdrücken z.B. durch unterschiedliche Dichte des Holzes oder durch Astigkeit für eine gleichbleibende Blattbelastung automatisch konstant gehalten.

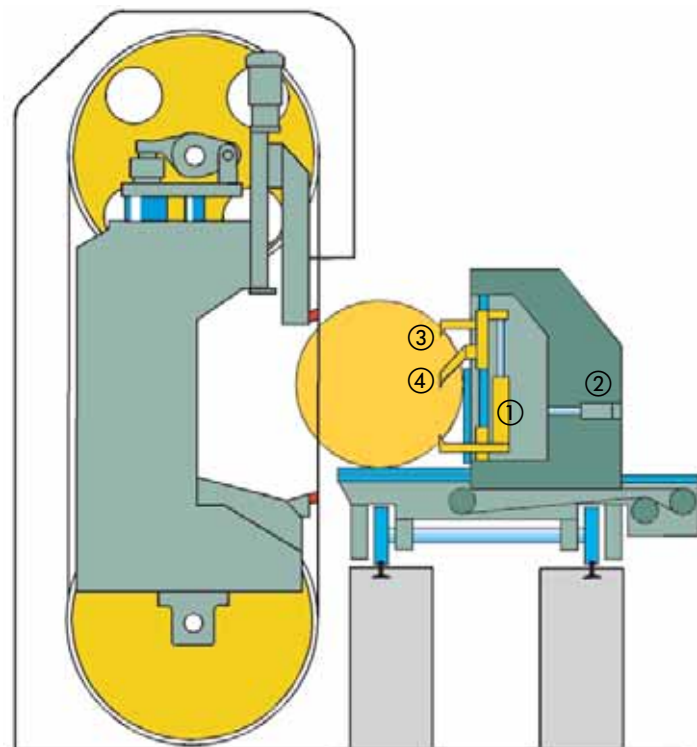
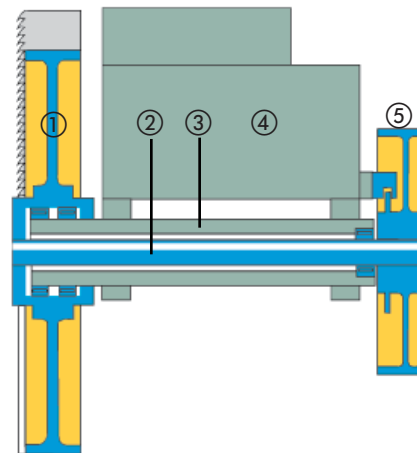


## Rollenlagerung

Die Blattspannkraft wird über eine Rohrnanne direkt in den Maschinenständer eingeleitet. Die Antriebswelle muß dadurch keine Biegebelastung aufnehmen.

Vorteil: minimaler Lagerverschleiß, höchste Präzision und Laufruhe.

- ① untere Rolle
- ② Antriebswelle
- ③ Rohrnanne
- ④ Maschinenständer
- ⑤ Antriebscheibe



- ① Spannzylinder
- ② Verstellzylinder
- ③ Spannhaken  
> große Höhe
- ④ Spannhaken  
> kleine Höhe

## Technische Daten der EWD Bandsägenwagen EW 1000 und EW 1200

Type		EW 1000	EW 1200
Spannbocköffnung	mm	1000	1200
Spurweite	mm	1300	1300
Verstellgeschw. Spannbock	mm/s	200-500	200-500
Fahrgeschwindigkeit max.	m/min	180	180
Fahrtrieb	KW	18-45	18-45

## Technische Daten der Bandsägenmodule

Type		EBB 1400	EBB 1600	EBB 1800
Rollen-durchmesser	mm	1400	1600	1800
Rollenbreite	mm	160/200	190/230	190/230
Sägeblattbreite	mm	180/206	206/250	206/250
Sägeblattdicke max.	mm	1,47	1,65	1,83
Sägeblattspannung max.	N/mm <sup>2</sup>	200	200	200
Blattgeschwindigkeit max.	m/s	55	55	55
Hauptmotor	kW	55-75	75-90	90-110

## Technische Daten des Spaneraggregats PF 19

Spannerscheiben-durchmesser	mm	1240
Zerspantiefe max.	mm	190
Zerspanhöhe max.	mm	670
Verstellweg max.	mm	900
Antriebsleistung max.	kW	132

# T-EBB 1800

## Tandem-Blockbandsägen T - EBB 1800 Die neue Leistungsklasse im Starkholzsägewerk



T-EBB mit Spaneraggregat PF19 und EW 1000



T-EBB mit EW 1000

Die Blockbandsägetechnik zeichnet sich aus durch die praktisch uneingeschränkte Flexibilität beim Einschnitt von Rundholzdurchmessern bis über 100 cm.

Die Einschnitthöhen sind hierbei kaum begrenzt.

Keine andere Einschnitt-Technik ermöglicht eine vergleichbare Qualitätsausbeute.

Die neuen Blockbandsägesysteme mit Spaneraggregat PF 19 sind in der Lage, auch große Einschnittmengen zu bearbeiten.

Die Mengenleistung kann gegenüber einer vergleichbaren einfachen Blockbandsäge, schnittbildabhängig um über 250% gesteigert werden. Siehe Leistungsvergleich übernächste Seite.

Es wird unterschieden zwischen den Tandem-Aufstellungen:  
T-EBB V+S und  
T-EBB V/R+S

Die Version T-EBB V+S schneidet nur in der Vorwärtsbewegung des Blockwagens. Der erste Bandsägenständer EBB 1800 ist servohydraulisch positionierbar. Der zweite Bandsägenständer EBB 1800 ist fix wie bei der einfachen Blockbandsäge.

Die Version T-EBB V/R+S schneidet in der Vorwärtsbewegung und, falls möglich und gewünscht, auch in der Rückwärtsbewegung des Blockwagens. Beide Bandsägenständer EBB 1800 sind servohydraulisch positionierbar. Die jeweils erste Säge führt den äußeren Schnitt aus. Die jeweils zweite Säge führt den inneren Schnitt aus.

Grundsätzlich kann der Bedienungsmann individuell entscheiden, ob er nur eine Säge oder beide Sägen einsetzen will.

Wird die Schnittführung nicht durch die individuelle Stammqualität bestimmt, kann das Rundholz im Automatikbetrieb nach Programm eingeschnitten werden.

Die Tandem Blockbandsägen werden überwiegend als reine Vorschnittmaschinen eingesetzt.

Der Nachschnitt wird von hochflexiblen Einwellen- (Schnitthöhe bis 200 oder 240 mm) oder Doppelwellenkreissägen (Schnitthöhe bis 325 mm) ausgeführt.

Je nach Betriebsgröße und Einschnittprogramm kann eine Tandem-Blockbandsäge auch nur durch eine Besäumanlage (Schnitthöhe bis 120 mm) oder durch eine kombinierte Nachschnitt- und Besäumanlage (Schnitthöhe bis 200 mm) ergänzt werden.



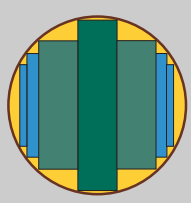
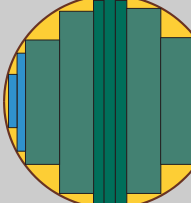
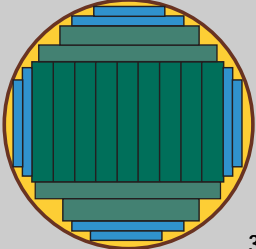

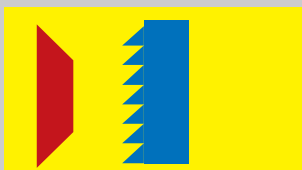



Vorschnitt mit T-EBB und Spaneraggregat PF19



Nachschnitt mit T-EBB

## Leistungsvergleich

Zwischen den verschiedenen Blockbandsägeanlagen bei gleichen Randbedingungen

Schnittbild	D = 40 cm	D = 50 cm	D = 60 cm
Ausstattung	 1)	 2)	 3)
 EBB V	100% <sup>4)</sup>	100%	100%
 EBB V+S	123%	117%	119%
 EBB V/R+S	154%	142%	148%
 Tandem EBB V+S	177%	184%	214%
 Tandem EBB V/R+S	192%	207%	269%

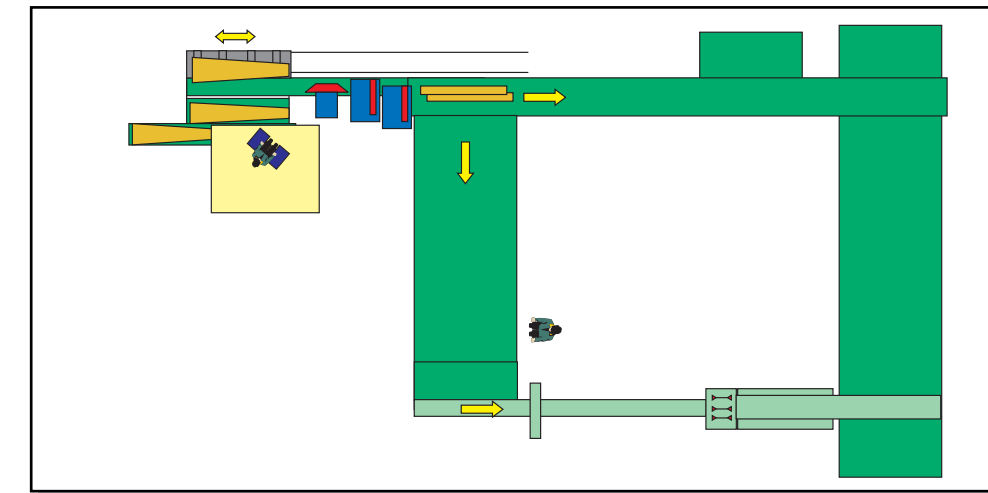
1) nur Vorschnitt  
2) nur Vorschnitt

3) Vorschnitt und Nachschnitt  
4) Die Vergleichszahlen resultieren aus Berechnungen

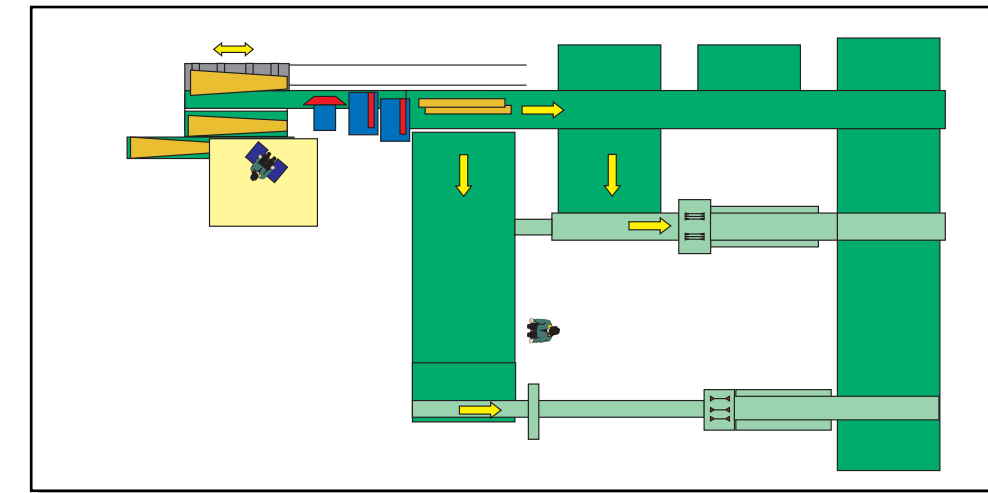
## Blockbandsägewerke

### Layoutbeispiele

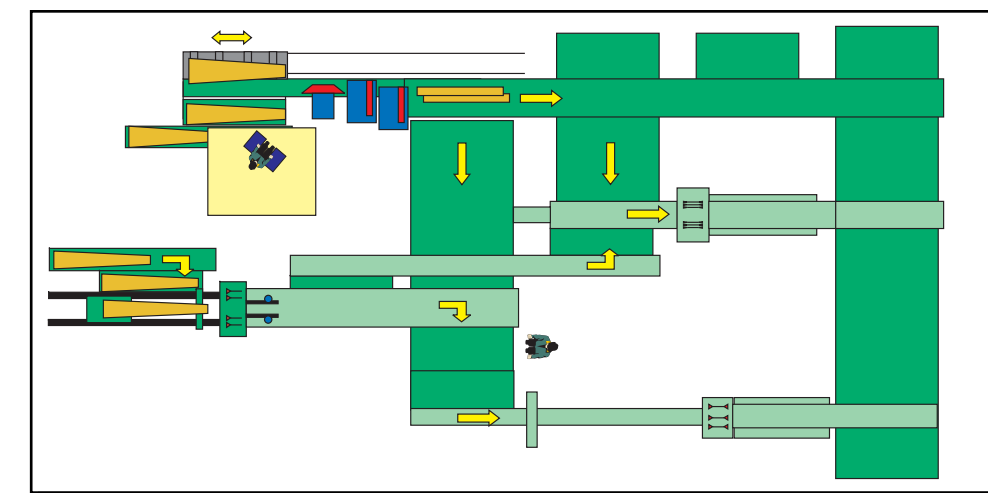
Tandem-Blockbandsäge T-EBB V/R+S mit kombinierter Nachschnitt- und Besäumanlage Combimes FR 19. Der Nachschnitt von größeren Schnitthöhen erfolgt über die Tandem-Blockbandsäge.



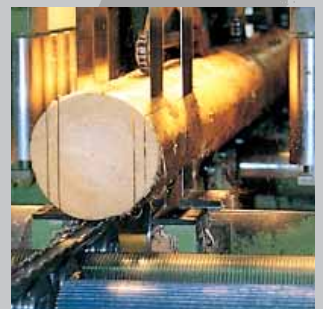
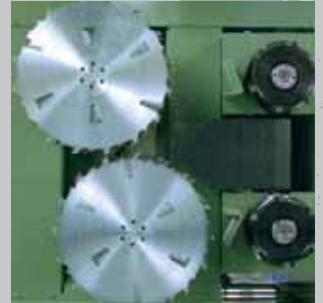
Tandem-Blockbandsäge T-EBB V/R+S mit flexibler Doppelwellenkreissäge DWK T6 und automatischer Besäumanlage Optimes 2000. Bei reinem Starkholzeinschnitt beträgt die Einschnittkapazität über 50 000 Festmeter pro Jahr und Schicht.



Tandem-Blockbandsäge T-EBB V/R+S mit einer zweiten Vorschnitanlage z.B. Vertikalgatter oder Doppelwellengatter DWK G 700. Nachschnitt mit Doppelwellenkreissäge DWK T6, Besäumung mit Optimes 2000.



# Alle Sägetechnologien aus einer Hand



Esterer WD GmbH & Co. KG  
Estererstraße 12  
D - 84503 Altötting  
Telefon: 0 86 71 / 503 - 0  
Fax: 0 86 71 / 503 200

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

Esterer WD GmbH & Co. KG  
Täleswiesenstraße 7  
D - 72770 Reutlingen  
Telefon: 0 71 21 / 56 65 - 0  
Fax: 0 71 21 / 56 65 400

e-mail: [info@ewd.de](mailto:info@ewd.de)

**EWD**  
Sägetechnik