

# BLOCKBANDSÄGETECHNIK

EBB | EW 2

**EWD**



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

## BLOCKBANDSÄGETECHNIK

schneller - schonender - einfacher

- mehr Flexibilität
- mehr Wertschöpfung
- weniger Personal

Kein anderes Einschnittverfahren bietet so flexible und individuelle Möglichkeiten Rundholz in verschiedene Produkte aufzuteilen, wie die Blockbandsägetechnik.

Traditionell ist die Blockbandsäge bei Starkholz und hier insbesondere bei Laubholz im Einsatz.



Heute ist die EWD-Blockbandsägetechnik durch hohen Automatisierungsgrad, dynamische, elektrische Antriebe, präzise Servopositioniersysteme, modernste Mess- und Optimierverfahren, Prozessprotokollierung und -visualisierung auch für den universellen Sägewerkeinsatz wirtschaftlich attraktiv.

Der Technologiesprung bei der modernen Sägeblattbehandlung und dem verbreiteten Dienstleistungsangebot professioneller Schärfdienste führt zu einfach kalkulierbaren Werkzeugkosten.



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

## BLOCKBANDSÄGETECHNIK

mit Neigung 17°

- Die Neigung von Blockbandsägewagen und Bandsägeständer um 17° setzt sich unaufhaltsam durch.

Die Vorteile durch die Neigung der Anlage sind:

- Die Beladung des Wagens ist durch den begünstigten Rundholztransport deutlich schneller.
- Die Qualität des geöffneten Stammes ist perfekt sichtbar.
- Die Übergabe der abgetrennten Schnittware erfolgt sicher, schnell und schonend.
- Durch die Anlagenneigung kann die Waldkante der Schnittware immer von oben sichtbar abgelegt werden.
- Die weitere Bearbeitung der Schnittware wird dadurch vereinfacht und erleichtert.
- Durch den hohen Automatisierungsgrad können neben der Blockbandsäge auch weitere Bearbeitungsmaschinen, wie Säumer, Kappanlage und Nachschnittmaschine von einem modernen Bedienstand aus von nur einer Person überwacht werden.

Mit einer modernen EWD-Blockbandsägeanlage wird das 1-Mann-Sägewerk Realität.

EWD



## BLOCKBANDSÄGEWAGEN EW 2

leistungsstark und flexibel



### Die Spannböcke

Die Spannböcke sind in stoßunempfindlicher Stahlschweißkonstruktion ausgeführt und werden auf präzisionsbearbeiteten Supporten verfahren. Alle Auflagen des Holzes sind hartverchromt und austauschbar. Alle Spannböcke werden unabhängig voneinander mit jeweils eigenen hydraulischen Servoachsen mit sehr hoher Verstellgeschwindigkeit positioniert und können sich so an jede Holzform anpassen. Das Spannen erfolgt hydraulisch. Die Einspannkraft lässt sich passend zu den Einschnittverhältnissen vom Steuerpult aus stufenlos einstellen. Die Spannhaken lassen sich unabhängig von den Böcken verfahren. Damit kann der Hakenüberstand über die Anlagefläche stufenlos eingestellt und die Ware mit den Haken an die Anlagefläche herangezogen werden, so dass auch das letzte Stück maßhaltig ist. Die Hakeneinsätze sind austauschbar.

### Die Stammwender

Die Stammwender werden als V-Wender ausgeführt mit denen ein schnelles Drehen in beide Richtungen möglich ist. Die Anordnung der Stammwender kann ebenfalls individuell angepasst werden.

### Das 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 Bedürfnisse anpassen.

## BLOCKBANDSÄGEWAGEN EW 2

hochdynamisch und präzise



### Der Wagenantrieb

Ein hochdynamischer elektrischer Antrieb mit frequenzgesteuertem Getriebemotor in 3 Leistungsklassen steht zur Verfügung.

Das Antriebskonzept ist mit einer Seiltrommel und einem stark dimensionierten Seil (24 mm) ausgestattet. Wahlweise kann eine Netzzurückspeisung eingebaut werden.

### Die Hydraulik

Alle Bewegungen zur Stammmanipulation auf dem Wagen erfolgen hydraulisch und die dafür notwendige Versorgung wird durch ein stationäres Aggregat gewährleistet. Dieses reduziert die zu bewegende Masse des Wagens, spart Energie und erhöht dessen Dynamik.

### Die Energiezuführung

Hydraulik-, Energie- und Bussteuerleitungen werden über eine verschleißarme, obenliegende Energieführungskette zum Wagen geführt.

### Die Ölzentralschmierung

Die automatische Ölzentralschmierung versorgt alle Gleitbewegungen am Wagen und den Gleisen und reduziert damit deutlich den Wartungsaufwand.

### Optionen (auch nachrüstbar)

- Trennkreissäge für Längs- bzw. Kappschnitte
- Hakenblockierung bei Einsatz der Trennsäge
- Stammhebevorrichtung
- Schwartenwender
- Kehrvorrichtung



## BLOCKBANDSÄGE EBB-2

auch als Tandemaufstellung

- mit höchster Präzision
- flexibel für qualitätsorientierten Starkholzeinschnitt
- individuelle Bedienung



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

### Das Einsatzgebiet

Die Tandem-Blockbandsägen werden überwiegend als Vorschnittmaschinen eingesetzt, können aber auch – in der Vor- und Rückwärtsschnitt Version – den Fertigschnitt ausführen. Je nach Betriebsgröße und Einschnittprogramm kann eine Tandem-Blockbandsäge durch ein Besäumsystem mit Schnitthöhen bis 120 mm, durch ein kombiniertes Nachschnitt- und Besäumsystem mit Schnitthöhen bis 225 mm oder ein Nachschnittzentrum mit hochflexiblen Einwellen- mit Schnitthöhen bis 225 mm oder Doppelwellenkreissägen mit Schnitthöhen bis 360 mm ergänzt werden.

### Die Bedienung

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 Teil-Automatikbetrieb nach Programm eingeschnitten werden.

## BLOCKBANDSÄGE EBB-2

optional mit Vor- und Rückwärtsschnitt



### Variante 1

Die Tandem-Blockbandsägemodule können in Verbindung mit einem Profilspaner in einer Fahrt den Stamm anspannen und 2 Bretter erzeugen. EBB-2 Tandem-Blockbandsäge und Profilspaner sägen nur in der Vorwärtsbewegung des Blockbandsägewagens.

Der erste Bandsägeständer ist servohydraulisch positionierbar. Der zweite Bandsägeständer wird für das Abheben des Sägeblattes von der Einschnittposition über einen mechanisch einstellbaren Initiator hydraulisch verstellt.

Der zweite Bandsägeständer ist fix ohne optional eingebaute Servoverstellung.

### Variante 2

Die patentierte Version EBB R-2 Tandem-Blockbandsäge mit Vor- und Rückwärtsschnitt und PF19 Profilspaner sägt in der Vorwärtsbewegung und falls gewünscht, auch in der Rückwärtsbewegung des Blockbandsägewagens.

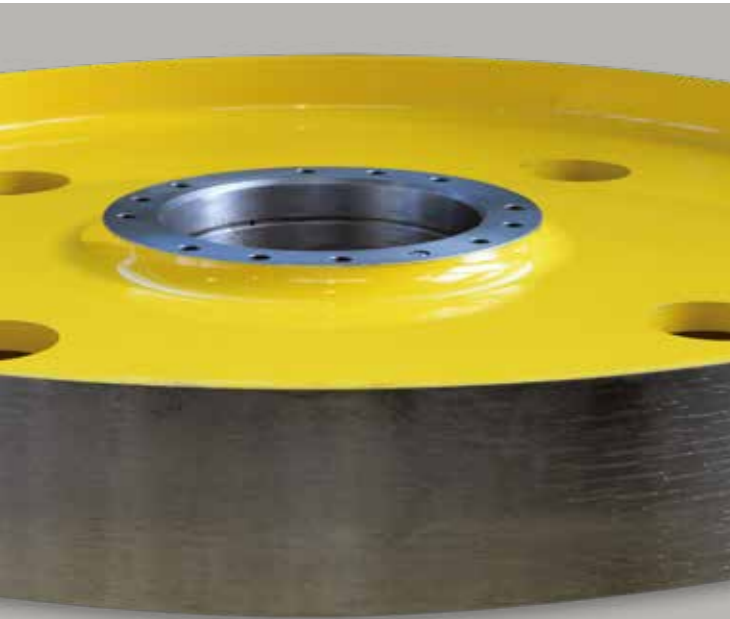
Beide Bandsägeständer sind servo-hydraulisch positionierbar. Die jeweils erste Säge führt den äußeren Schnitt aus. Die jeweils zweite Säge führt den inneren Schnitt aus.

Durch den Einsatz der EWD Tandem-Blockbandsäge mit Vor- und Rückwärtsschnitt-Ausführung, kann die Mengenleistung gegenüber einer vergleichbaren einfachen Blockbandsäge schnittbildabhängig bis zu über 250% gesteigert werden.



## BLOCKBANDSÄGE MODUL EBB

1600, 1800



### Die 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 aufwändige, computerunterstützte Berechnungsverfahren optimiert. Die untere Rolle "zieht" durch ihre wesentlich größere Schwungmasse das Blatt durch das Holz.

### Die Rolleneneigung

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

### Das Blattspannsystem

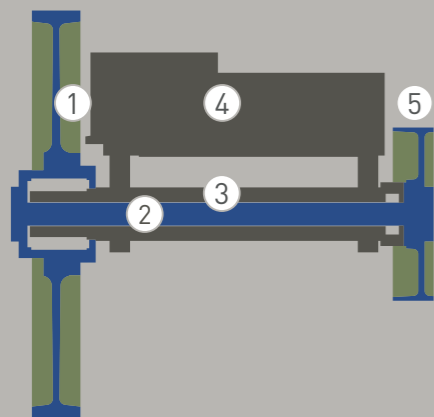
Die Schnittgenauigkeit einer Bandsäge wird entscheidend vom Blattspannsystem bestimmt. Das EWD-Blattspannsystem weist eine äußerst kurze Reaktions- und Dämpfungszeit auf. Mittels eines schnell reagierenden Spannzylinders kann die Spannkraft stufenlos eingestellt werden, so dass sich eine Blattspannung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

### Die Rollenlagerung

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

**Vorteil: minimaler Lagerverschleiß, höchste Präzision und Laufruhe.**

- |                 |                    |
|-----------------|--------------------|
| ① untere Rolle  | ④ Maschinenständer |
| ② Antriebswelle | ⑤ Antriebsscheibe  |
| ③ Rohrnahe      |                    |



## BLOCKBANDSÄGE MODUL EBB

FBS Flying Bandsaw



### Die Sägeblattführung

Die Blattführungen sind als Druckführungen ausgeführt, drücken also das Sägeblatt im Schnitt nach außen. Um Kollisionsfreiheit von fixiertem Rundholz und Sägeblatt während der Rückwärtsbewegung des Blockbandsägewagens zur nächsten Schnittposition zu gewährleisten, wird der gesamte Sägeständer inkl. Sägeblatt über einen mechanisch einstellbaren Initiator hydraulisch von der Einschnittposition des Sägeblattes abgehoben. Die obere Blattführung ist spielfrei auf Linearführungen aufgebaut und hydraulisch höhenverstellbar. Die Bandsäge ist auf Führungen aufgebaut und kann optional mit einer Servoverstellung ausgerüstet werden. Somit lässt sich für überstarkes Holz der Abstand zwischen Bock und Sägeblatt auf bis zu 1400 mm vergrößern.



## FBS FLYING BANDSAW

aktives Sägeband-Führungssystem mit intelligenten Magneten

Für sehr hohe Ansprüche an Leistung und Schnittgenauigkeit setzen wir das aktive Sägeband-Führungssystem FBS mit intelligenten Magneten ein. Die Vorteile:

- Die Befreiung des Sägeblattes von der Beanspruchung durch die üblichen Druckführungen ermöglicht höhere Zugspannungen und höhere Schnittgeschwindigkeiten.
- Exaktes Führen des Sägeblattes in der Sägespur durch die Magnetkräfte der FBS-Technologie ermöglicht deutlich schnellere Vorschübe.

Das Ergebnis sind

- konstant genaue Schnittwarenmaße
- gleichzeitig deutlich höhere Produktionsleistungen.

Die FBS-Technologie ermöglicht exzellente Produktionsergebnisse im Sommer- und Winterbetrieb.





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.

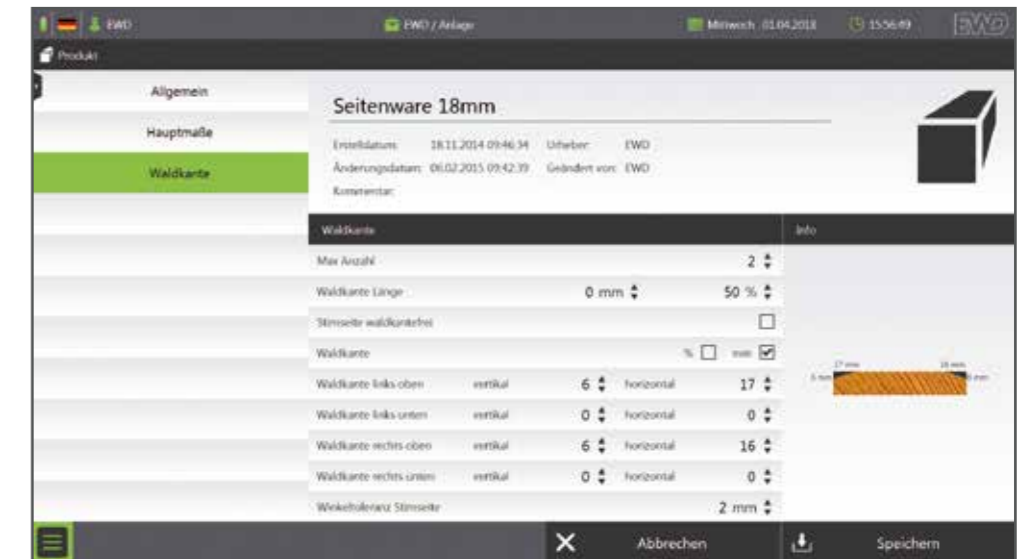
- Modernste Messtechnik
- Professionelle Optimier- und Anwendungssoftware

Leistungsfähige Anlagensteuerung sind neben einem soliden und ausgereiften Maschinenbau wesentliche Voraussetzungen für die hohe Effizienz und Ausbeute der EWD-Blockbandsäge.

Produkttyp	Holzart	Qualität						
100-600 (10)	22	1500-6000 (100)	2% 1%	Seitenware 22mm	Palettenholz	Kiefer	A	20,00 €
60	40	2000-6000 (20)	0% 0%	Kantholz 40x60	Palettenholz	Kiefer	A	10,00 €
100	100	2000-6000 (100)	0% 0%	Kantling 100x100	Bauholz	Kiefer	A	100,00 €
80	80	2000-6000 (100)	0% 0%	Balke 3265	Bauholz	Fichte	A	100,00 €
120	240	6000-6000 (100)	0% 0%	Balke 1513	Bauholz	Eiche	A	100,00 €
200-600 (1)	60	2000-6000 (100)	0% 0%	Scharfschnitt 23	Bauholz	Buche	A	100,00 €
100-600 (10)	24	1500-6000 (100)	0% 0%	Seitenware 24mm	Konstruktionsholz	Kiefer	A	22,00 €
100-600 (10)	18	1500-6000 (100)	0% 0%	Seitenware 18mm	Palettenholz	Kiefer	A	18,00 €
90	100	2000-6000 (100)	0% 0%	Kantling 100x100	Bauholz	Kiefer	A	100,00 €



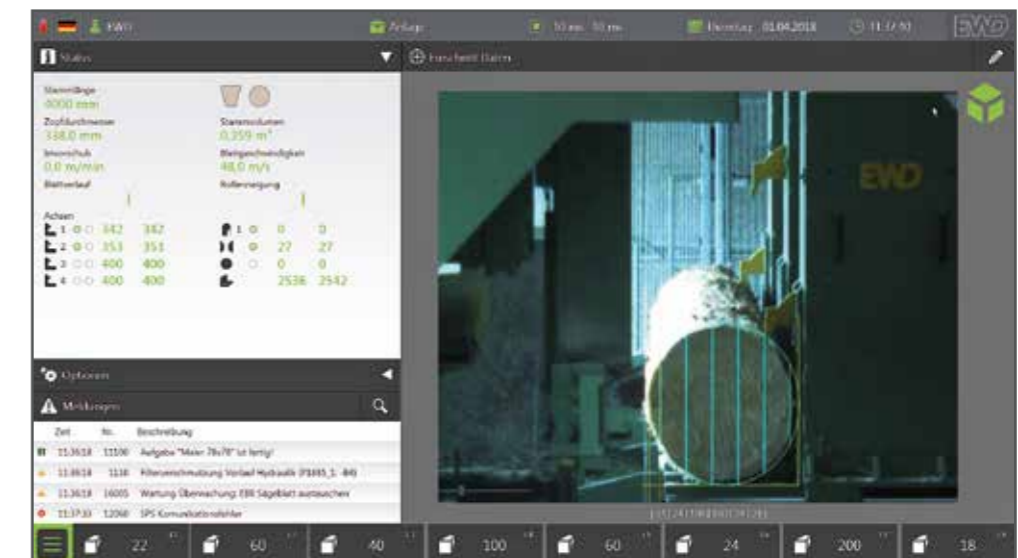
Waldkante | Seitenware



Status | Einschnittdaten grafische Darstellung



Status | Einschnittdaten reelle Darstellung



## BLOCKBANDSÄGE

### Steuerung und Bedienung

- bequeme Sitzhaltung
- übersichtliche Anordnung der einzelnen Bedienfelder
- flexible Einstellmöglichkeiten
- stressfreies Handling

#### Steuerungs- und Bedienkomfort

- Industrie-PC, Bedienterminal und Farbmonitor
- Windows Bedienoberfläche mit klarer Menüführung
- Permanente Anzeige aller wichtigen Maße und Einstellungen
- Umfangreiche Betriebsmeldungen im Klartext mit Test- und Servicefunktionen
- Ergonomischer und komfortabler Bedienerstuhl
- Schnelle, einfache Bedienung, volle Eingriffs- und Kontrollmöglichkeiten
- Vollautomatische Schnittstärkeinstellung sowie Fix- und Zustellmaße über Funktionstasten abrufbar
- Automatische Wagenpositionierung zur Beladung mit automatischer Auswahl der Spannböcke und Wender
- Geringer Verkabelungsaufwand, kurze Inbetriebnahmezeiten und hohe Wartungsfreundlichkeit durch dezentralen Steuerungsaufbau



## BLOCKBANDSÄGE

### Bedienstuhl

#### Optionen

- LiveView-Schnittlinienanzeige mit Echtzeitbild und Abbildung der Schnittmaße auf dem Werkstück
- Diverse Systeme zur Vermessung der Stämme
- Optimierung von Haupt- und Seitenware
- Produktions- und Schichtprotokolle
- Auftragslistenbearbeitung
- Um 17° geneigter Ständer und Wagen
- Angabe der Wertigkeit der zu erzeugenden Produkte in %
- Servopositionierung der Bandsäge
- Laserrichtlicht
- Wassersprühvorrichtung
- Bedienkabine
- Sägebandsteuerung
- Überwachung obere Blattführungsposition
- Vor- und Rückschnitt
- Zahnsensor zur Lagekontrolle des Bandsägeblattes auf der Bandsägerolle
- Einstellung des Bandsägeblattlaufes auf der Bandsägerolle vom Steuerpult



EWD



# BLOCKBANDSÄGETECHNIK

## Technische Daten EBB, EW 2, PF 19

### TECHNISCHE DATEN EW 2

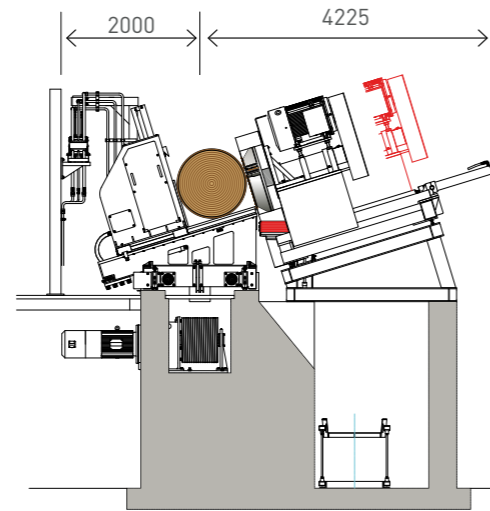
Stamm - ø max.	mm	1000 (1300)
Spannhakenöffnung	mm	935 (1055)
Spurweite	mm	1300
Vorschub max.	m/min	200
Beschleunigung	m/s <sup>2</sup>	1,2 - 3
Fahrantriebsleistung	kW	45 - 132
Gewicht		
(4 Blöcke, 3 Drehwender)	t	11,5
Hakenvorsprung	mm	0 - 200

### TECHNISCHE DATEN PF 19

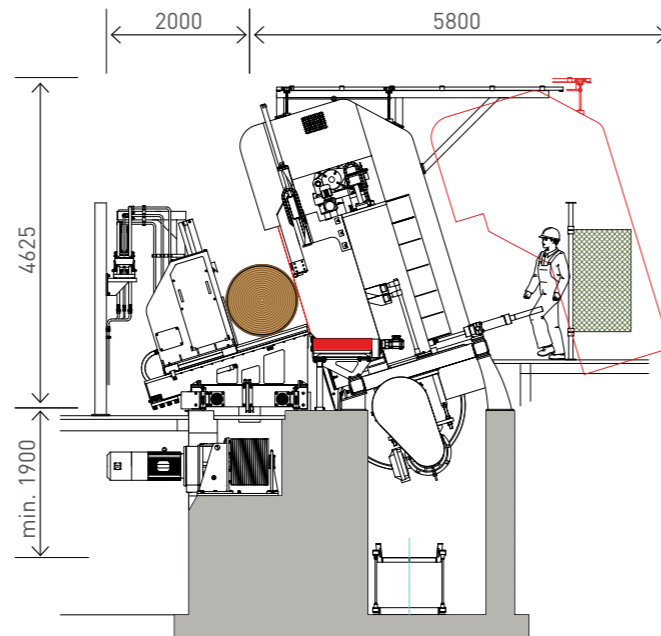
Spannerscheibendurchmesser	mm	1240
Anzahl Hauptmesser	Stck.	3, 4, 6
Zerspantiefe max.	mm	190
Zerspanhöhe über Bockauflage max.	mm	670
Verfahrweg inkl. Parksituation	mm	0 - 850
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	20 - 150
Antriebsleistung	kW	75 - 132
Gewicht mit Antriebsmotor (132 kW)	t	5

### TECHNISCHE DATEN EBB

Rollendurchmesser	mm	1600, 1800
Rollenbreite	mm	200 / 230
Antriebsleistung	kW	90 - 132
Blattspannung max.	N/mm <sup>2</sup>	200
Schnittgeschwindigkeit	m/s	30 - 70
Stammblattdicke	mm	1,65 - 1,83



EW 2 17°



EBB 17°

# BLOCKBANDSÄGETECHNIK

## Leistungsvergleich

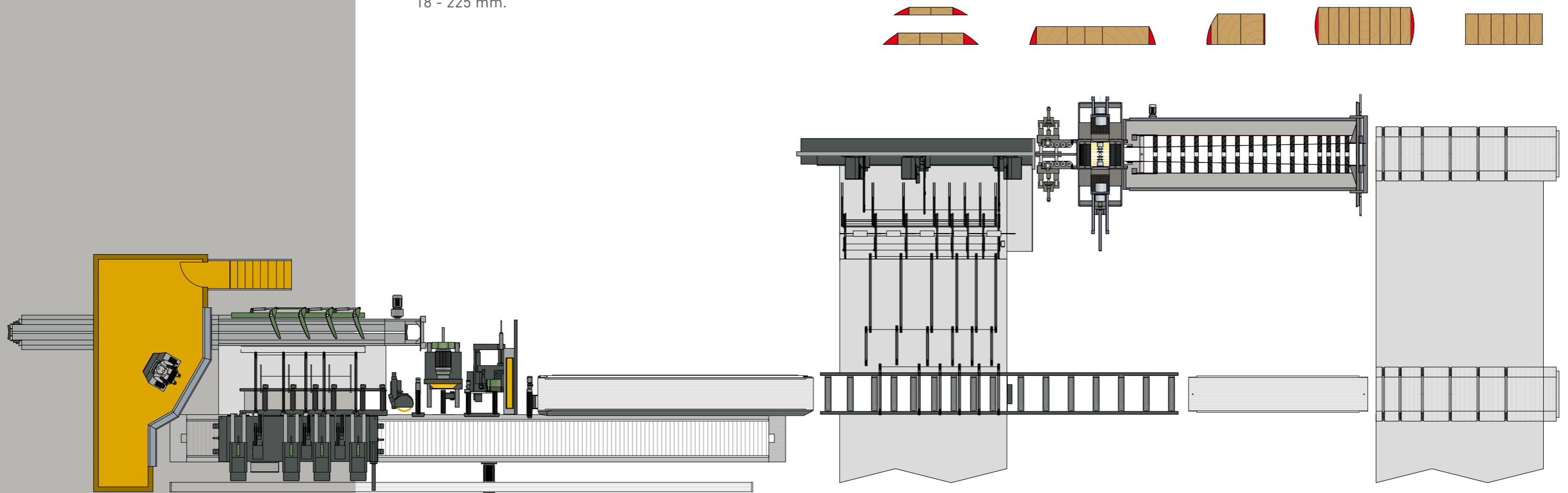


### Leistungsvergleich der Blockbandsägeversionen unter gleichen Rahmenbedingungen.

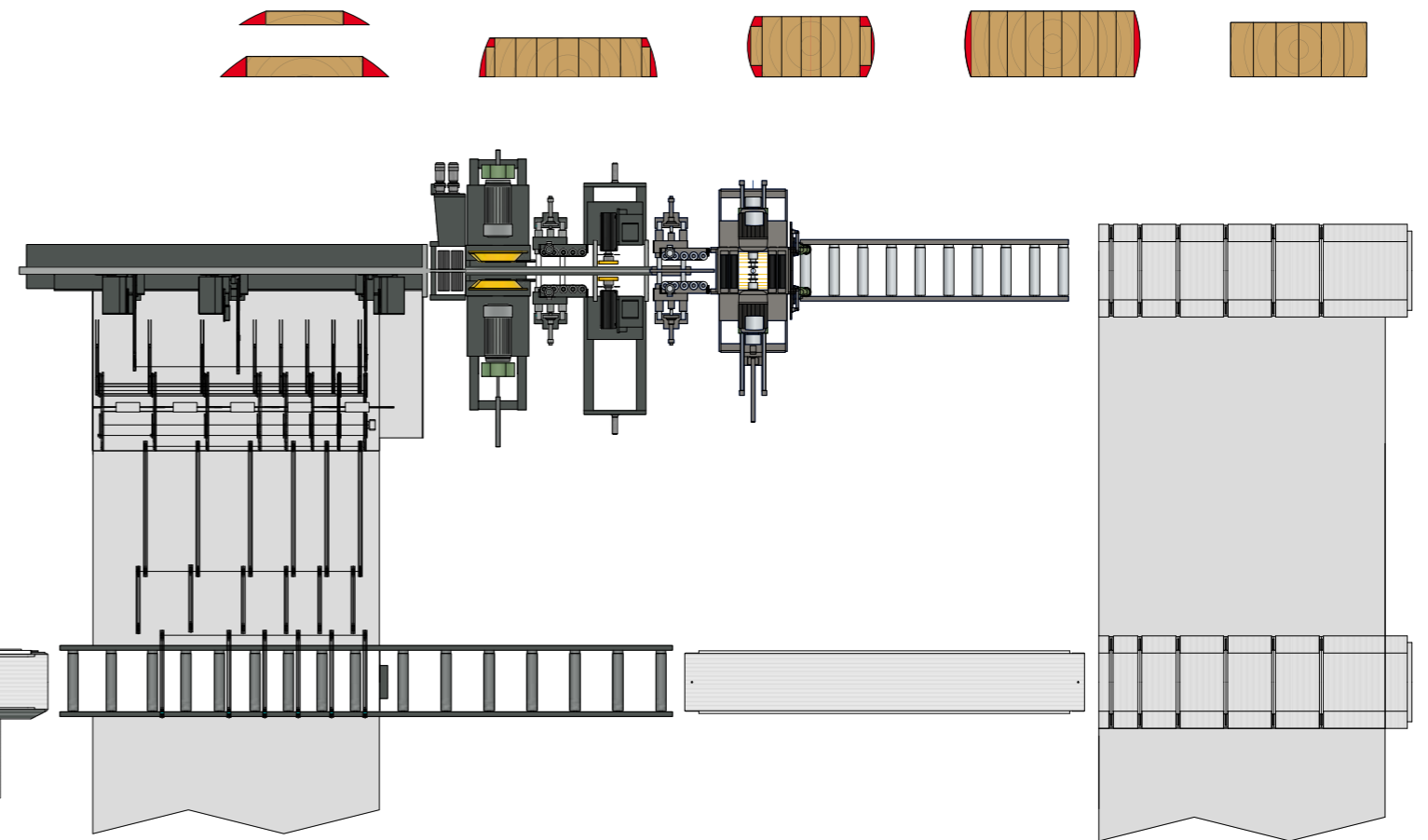
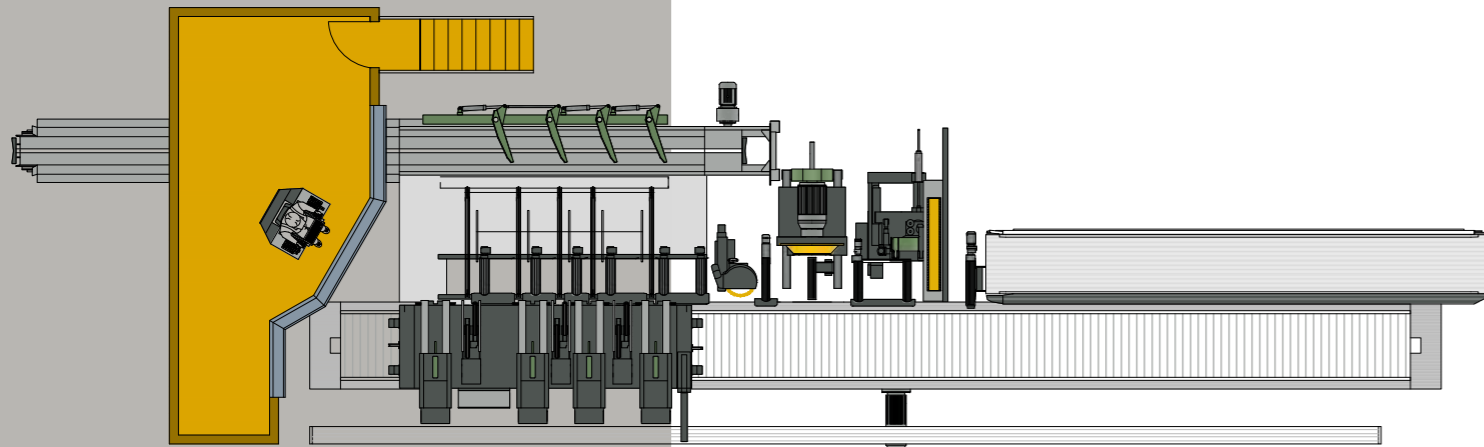
Schnittbild	D = 25 cm	D = 35 cm	D = 45 cm
Ausstattung	Holzlänge 5,0 m	Holzlänge 5,0 m	Holzlänge 5,0 m
EBB 17° V	100% FBS + 4 %	100% FBS + 6 %	100% FBS + 8 %
PF 19 + EBB 17° V	113% FBS + 6 %	116% FBS + 8 %	118% FBS + 4 %
EBB 17° VR	136% FBS + 6 %	138% FBS + 10 %	124% FBS + 9 %
PF 19 + EBB 17° VR	138% FBS + 6 %	140% FBS + 10 %	130% FBS + 7 %



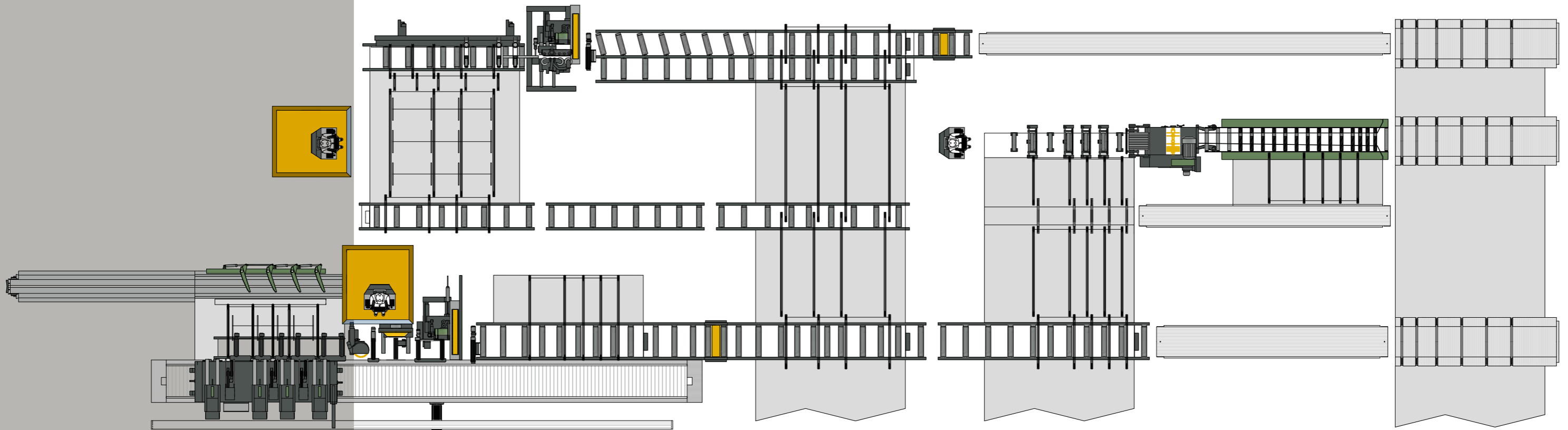
- Blockbandsägeanlage 17° mit EW 2, PF 19, EBB 1800, für Rundholzlängen bis 6 m.
- Kombiniert mit einer Besäum- und Nachschnitthanlage CombiTE - BNK mit 6 variablen Sägen plus Fixeinhang, für Schnitthöhen von 18 - 225 mm.



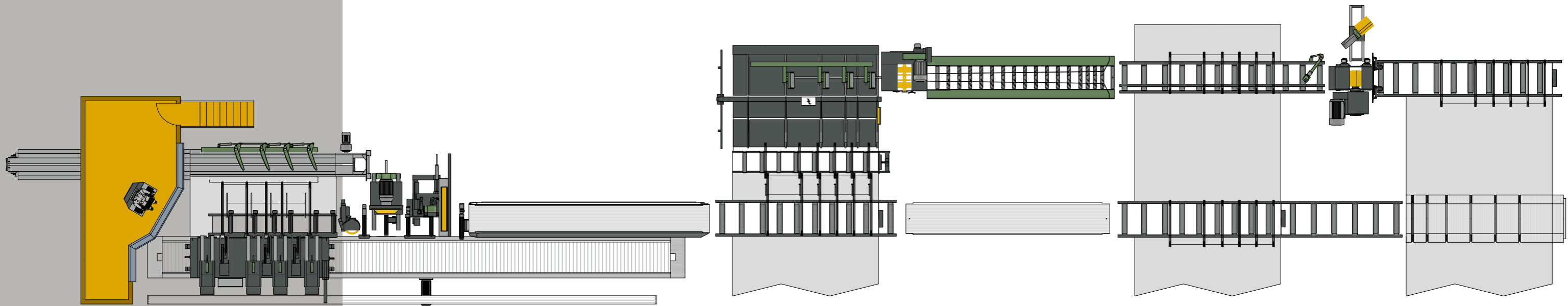
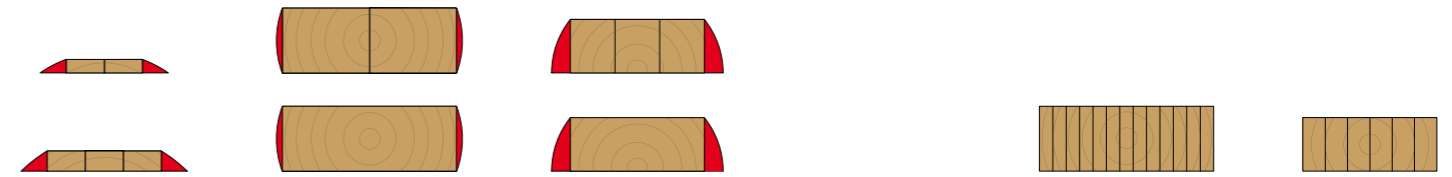
- Blockbandsägeanlage 17° mit EW 2, PF 19, EBB 1800, für Rundholzlängen bis 6 m.
- Kombiniert mit einer Profilier-, Besäum- und Nachschnittanlage CombiTE mit Zerspaner PF 19,
- Profilieraggregat FR 15 H,
- BNK mit 6 variablen Sägen plus Fixeinhang, für Schnitthöhen von 22 bis 225 mm.



- Blockbandsägeanlage 17° mit EW 2, PF 19, EBB 1800, für Rundholzlängen bis 6 m.
- Kombiniert mit einer Trennbandsägeanlage EBT 1800 und einer Besäumanlage DK 90.



- Blockbandsägeanlage 17° mit EW 2, PF 19, EBB 1800, für Rundholzlängen bis 6 m.
- Kombiniert mit einer Besäum- und Nachschnitanlage Combimes-DK 90 mit 4 variablen Sägen plus Fixeinhang für Schnitthöhen von 17 - 160 mm,
- Doppelwellen-Nachschnittkreissäge NKU 160 für Schnitthöhe 160 mm mit Fixeinhang.



Infolge ständiger Verbesserung und Weiterentwicklung unserer Konstruktionen sind die Angaben und Abbildungen dieses Prospektes unverbindlich.



**EWD Altötting - Sitz**

Esterer WD GmbH  
Estererstrasse 12  
84503 Altötting, Germany  
T: +49 8671 503 - 0  
F: +49 8671 503 - 386  
M: info@dewd.de

**EWD Reutlingen - Niederlassung**

Esterer WD GmbH  
Täleswiesenstrasse 7  
72770 Reutlingen, Germany  
T: +49 7121 5665 - 0  
F: +49 7121 5665 - 400  
M: info@dewd.de