

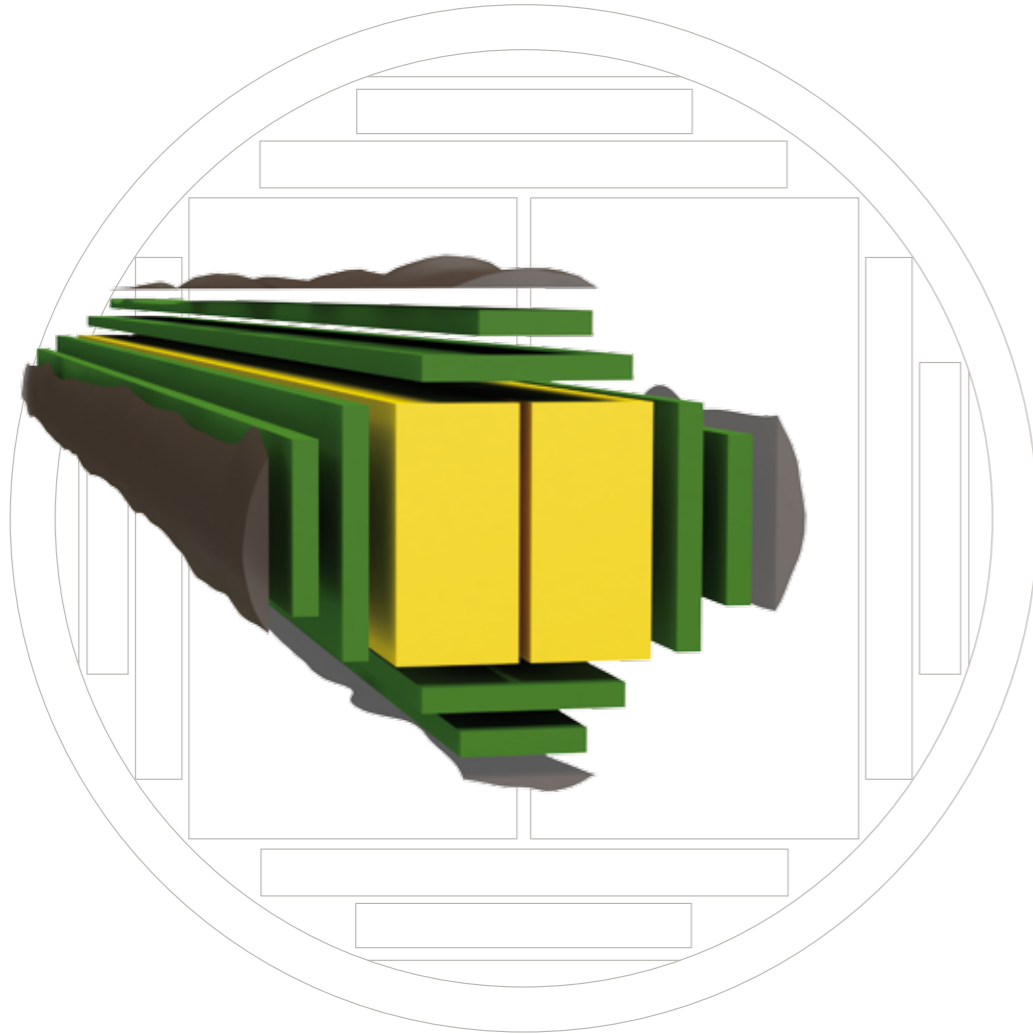
# ■ PROFILIERTECHNIK

FR16  
FR15 V  
FR14  
FR15 H  
FR15 M  
FR15 S



## PROFILIERTECHNIK

Die EWD-Profiliertechnik steht seit mehr als 30 Jahren für effektive Produktion von Schnittholz.



Die ersten Profilierlinien sind überwiegend mit fein vorsortiertem Rundholz beschickt worden. Die Werkzeuge waren fix eingestellt.

Im Zuge der Weiterentwicklung wurden die Profilierlinien kontinuierlich flexibler.

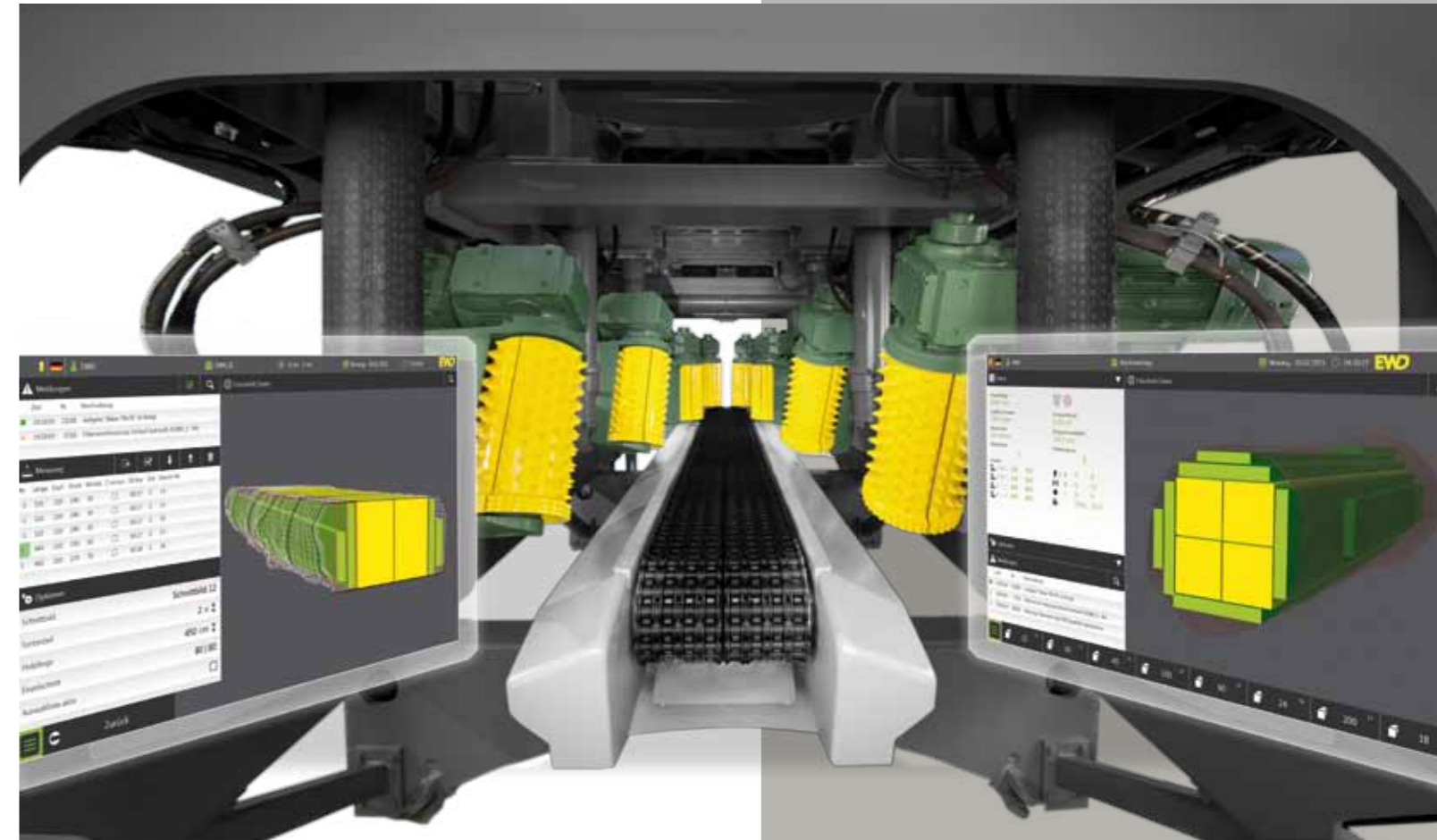
Die modernen EWD-Profilierlinien reichen heute von der Anlage mit fix eingestellten Werkzeugen für exakt ein Schnittbild pro Schnittsatz, bis zur vollständig variablen Linie mit asymmetrischen Schnittbildern, inklusive aktivem Bogenschnitt

und Diagonal-Profilierung für maximale Haupt- und Seitenwarenausbeute.

Jeder Stamm kann somit vollständig individuell eingeschnitten werden, mit optimierten Stamm-lücken für die Werkzeugverstellung.

Die Vorschübe der Profilierlinien werden je nach Einsatz, auf entsprechende Vorschubspektren bis zum Maximalvorschub von 200 m/min ausgelegt.

## Effizienz und Ausbeute mit eWOOD-TECHNOLOGY



- Modernste Meßtechnik
- Professionelle Optimier- und Anwendungssoftware
- Leistungsfähige Anlagensteuerung

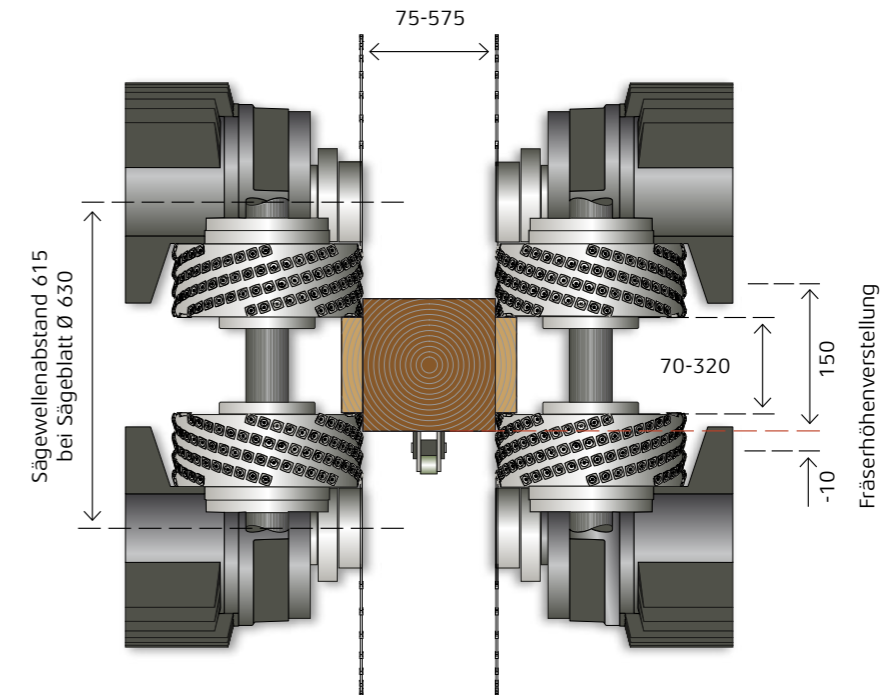
sind neben einem soliden und ausgereiften Maschinenbau wesentliche Voraussetzungen für die hohe Effizienz und Ausbeute der EWD-Profilierlinien.

Profilieren und Sägen mit einer Maschine für variablen Einschnitt.

Mit dem Säge- und Profilieraggregat FR16 kann:

1. Pro Seite ein Seitenbrett profiliert werden. Die Profilierung erfolgt über vertikal angeordnete Profilierköpfe. Die Profilierköpfe können für eine variable Hackschnitzzellänge 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.

Profilier- und Sägeaggregat FR16



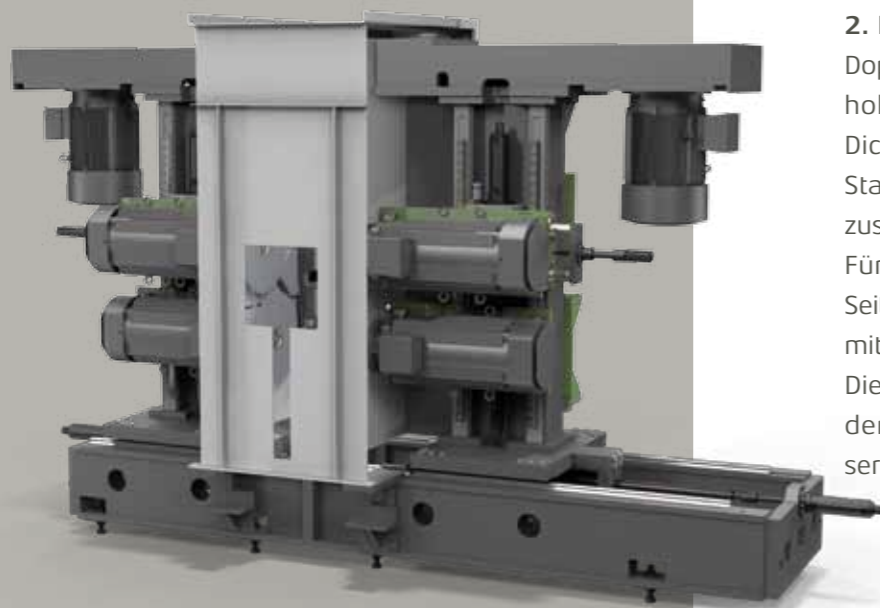
FR16 von vorne, in Arbeitsposition

2. Pro Seite bis zu 2 Seitenbretter mit einem Doppellwellen-Kreissägen-Modul, vom Rundholz oder Model 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.

Bei der FR16 erfolgt die Profilierung und die Abtrennung des Seitenbrettes in einer Maschine.

TECHNISCHE DATEN

Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung Fräser	kW	2 x 75 - 132
Antriebsleistung Sägemotoren	kW	4 x 80 - 110
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	22
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	150



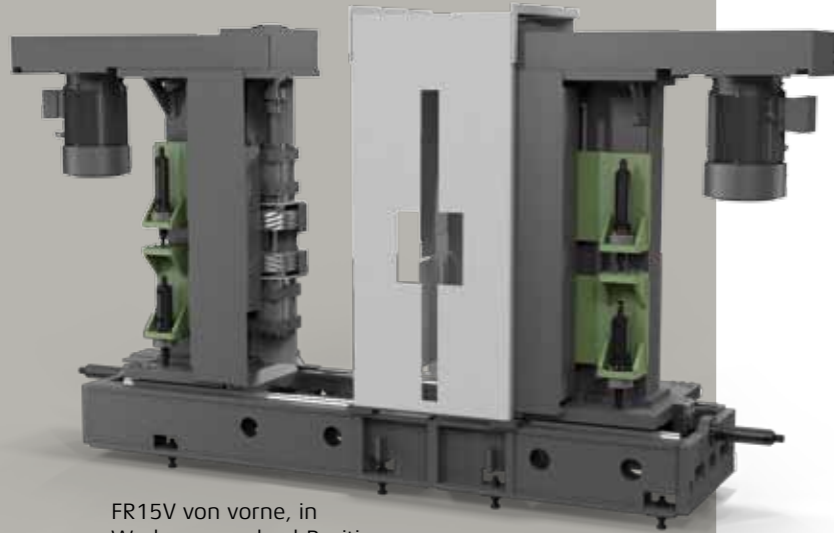
FR16 von hinten, in Arbeitsposition

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.



## PROFILIERAGGREGAT FR15V

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



FR15V von vorne, in Werkzeugwechsel-Position.

Mit dem Profileraggregat FR15V kann pro Seite ein Seitenbrett profiliert werden. Die Profilierung erfolgt über vertikal angeordnete Profilerköpfe. Die Profilerköpfe können für eine variable Hackschnitzzellänge von bis zu 30 mm, mit 2 oder 4 Messern am Umfang bestückt werden.

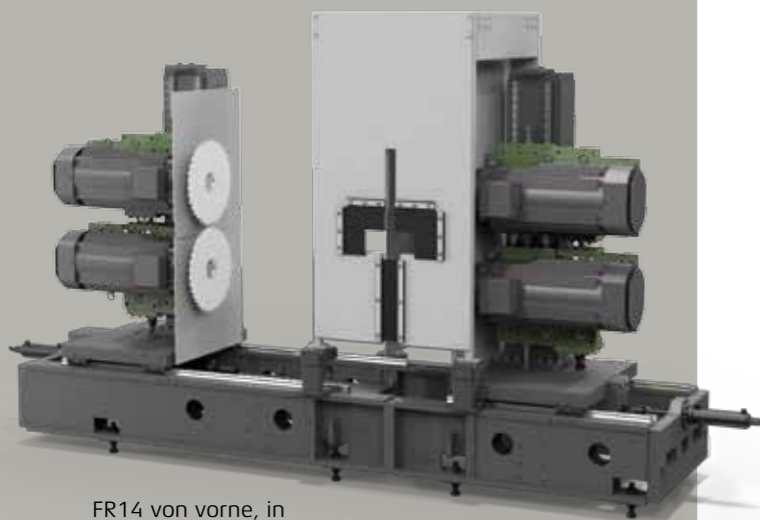
Für die Produktion von Pelletspänen und die Erzeugung ausrißfreier Oberflächen bei extrem langen Werkzeugstandzeiten wird das mit LEUCO entwickelte P-System für Eckenfräser eingesetzt.

Die horizontale und vertikale Positionierung der Profilerköpfe erfolgt servo-hydraulisch.

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

## SÄGEAGGREGAT FR14

Doppelwellensäge zum Abtrennen von Seitenware



FR14 von vorne, in Werkzeugwechsel-Position.

Mit dem Sägeaggregat FR14 können pro Seite bis zu 2 Seitenbretter vom Rundholz oder Model 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.

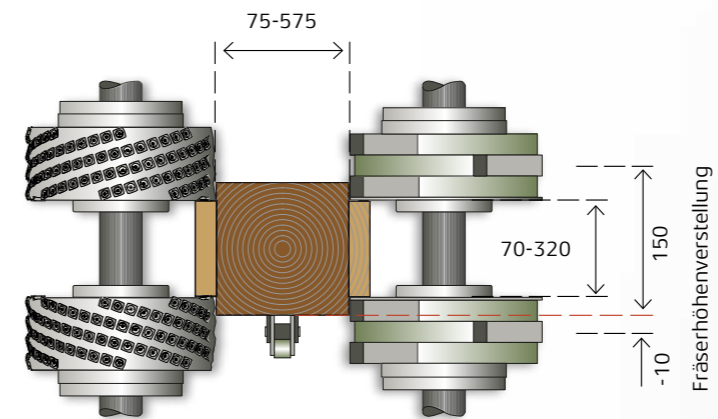
Die horizontale und vertikale Positionierung der Sägen erfolgt servo-hydraulisch.

Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

## WERKZEUG - FAHRWEGE



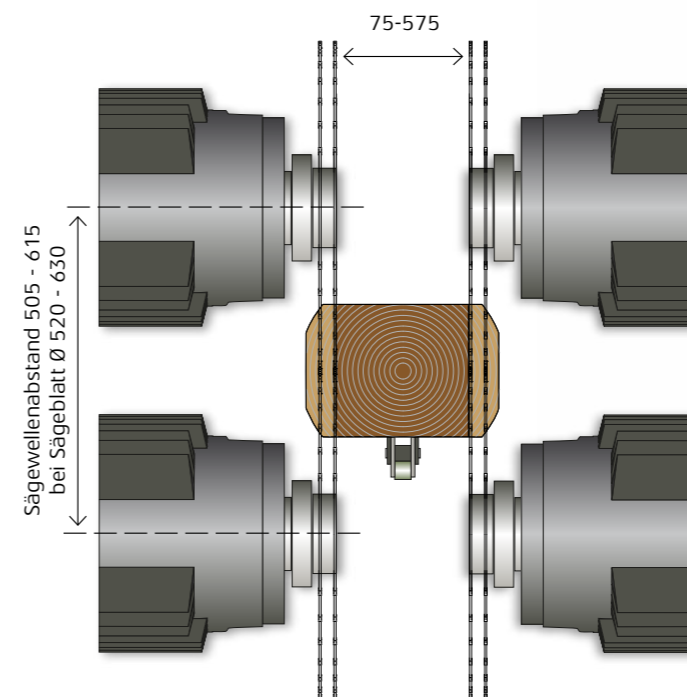
### Profileraggregat FR15V



#### TECHNISCHE DATEN

Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung Profilerköpfe	kW	2 x 75 - 132
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	16
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	150

### Sägeaggregat FR14



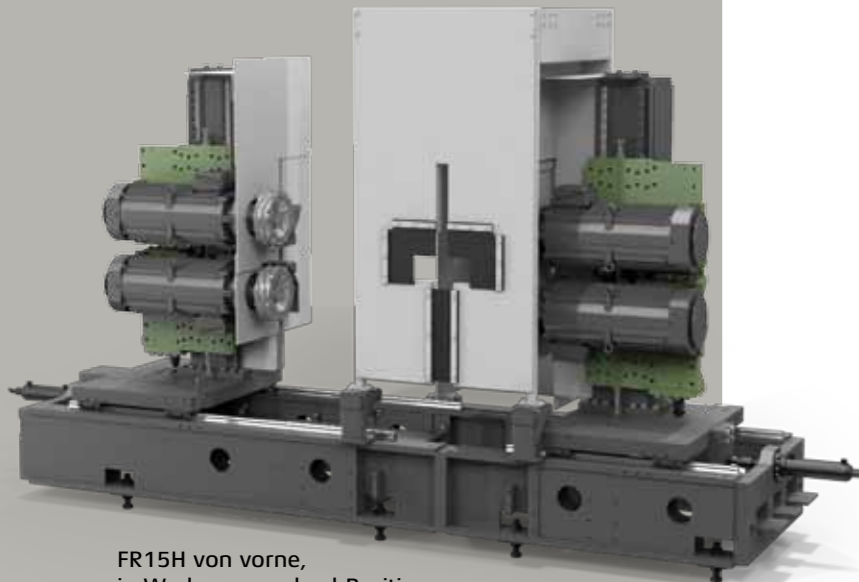
#### TECHNISCHE DATEN

Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung Sägemotoren	kW	4 x 80 - 110
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	17
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	150

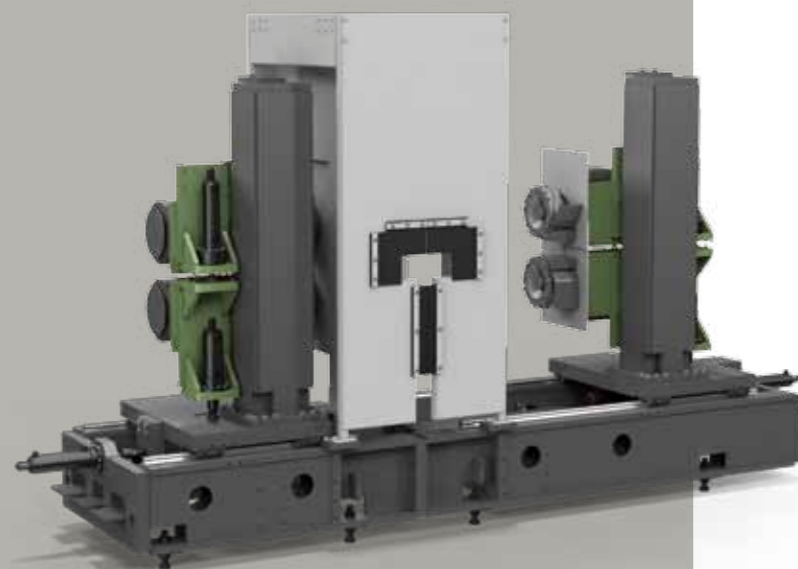
Fixe Aufspannlänge für 3. und 4. Seitenbrett: max. 50 mm

## PROFILIERAGGREGAT FR15H

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



FR15H von vorne,  
in Werkzeugwechsel-Position



FR15H von hinten,  
in Werkzeugwechsel-Position

Mit dem Profileraggregat FR15H kann pro Seite ein Seitenbrett profiliert werden. Die Profilierung erfolgt über horizontal angeordnete Profilerköpfe. Die Profilerköpfe können für eine variable Hackschnitzlänge 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 Profilerköpfe erfolgt servo-hydraulisch.

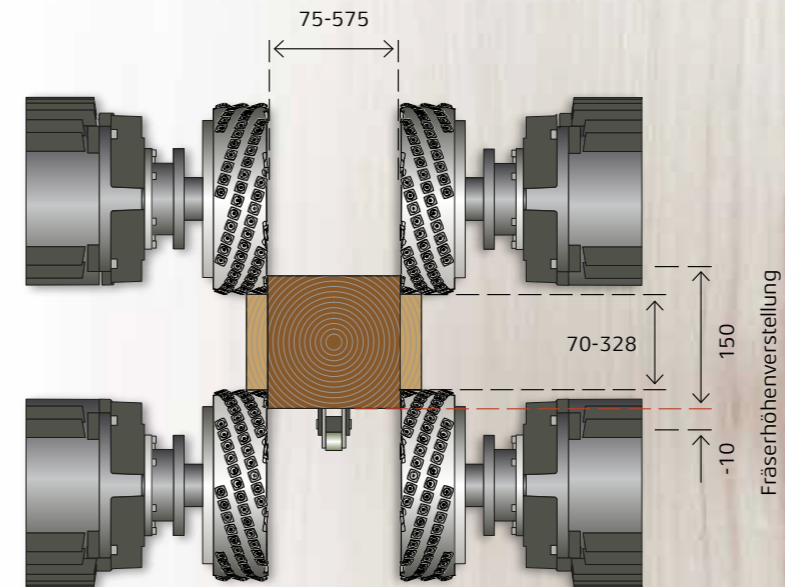
Mit hydraulisch einfahrbarer Werkzeugwechsel-Plattform.

Mit dem Profileraggregat FR15H können die Seitenbretter, für eine noch höhere Ausbeute, bei voller Vorschubgeschwindigkeit auch diagonal zur Förderebene profiliert werden.

## WERKZEUG - FAHRWEGE



### Profileraggregat FR15H



#### TECHNISCHE DATEN

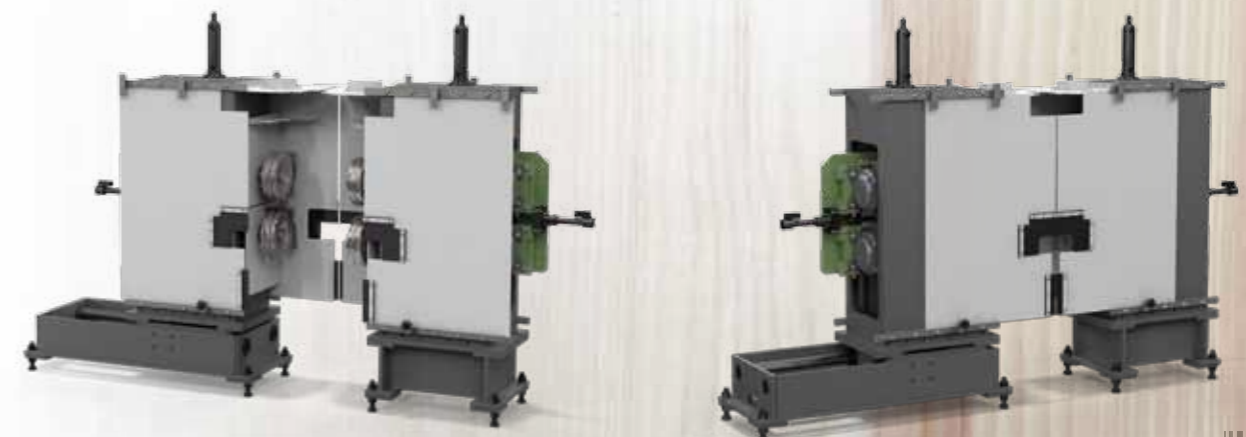
Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung Fräser	kW	4 x 50 - 65
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	13
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	150

### Profileraggregat FR15M

#### TECHNISCHE DATEN FR15M

Für fixe Brett-Breite und variable Brettlage.

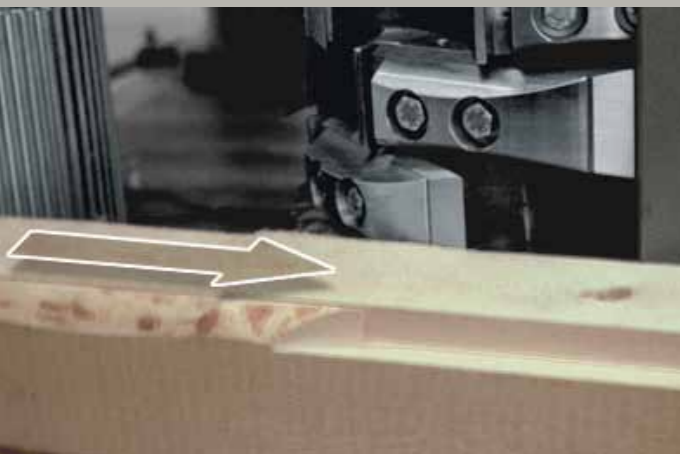
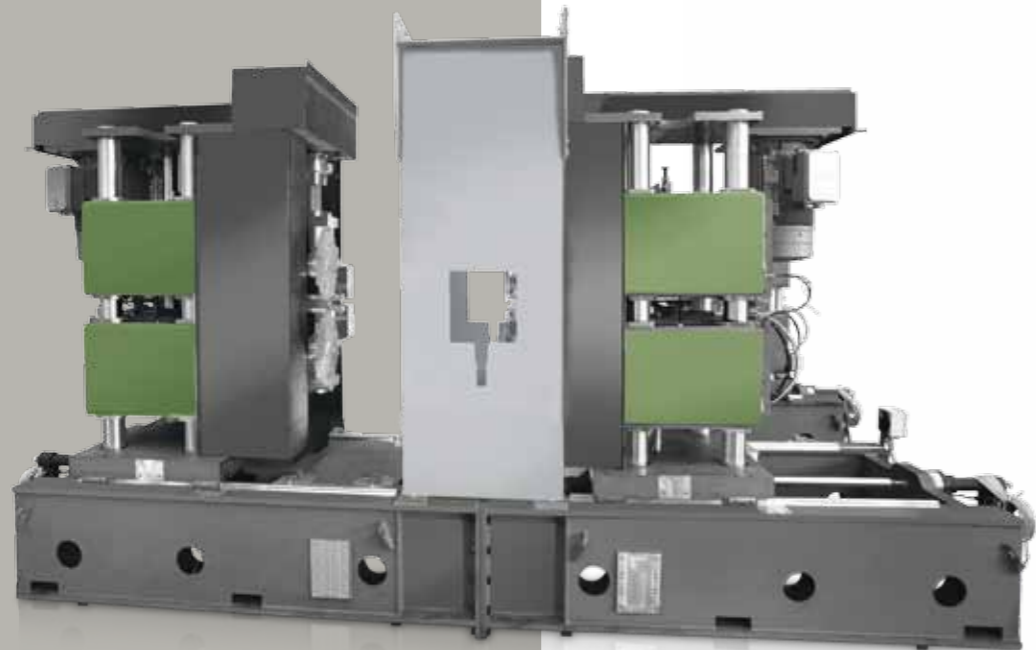
Holzlänge min.	m	1,5
Antriebsleistung	kW	4 x 45
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	8
Vorschub max.	m/min	100



## PROFILIERAGGREGAT FR15S

Profilieren mit vertikal angeordneten Profilerköpfen und vorgeschalteten 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 15S erreichen somit die verfahrenstechnisch maximal erreichbare Qualität.

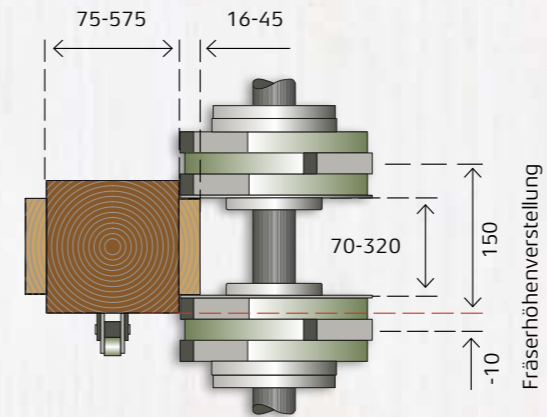


Für die individuelle, optimale Seitenbrettausbeute wird die FR 15S auch für die Diagonal-Profilierung eingesetzt. Die Profilerwerkzeuge werden dabei für jedes Seitenbrett individuell, entsprechend den Vorgaben von 3D-Scanner und Optimierrechner, positioniert und geneigt. Die präzise Bahnsteuerung der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

## WERKZEUG - FAHRWEGE

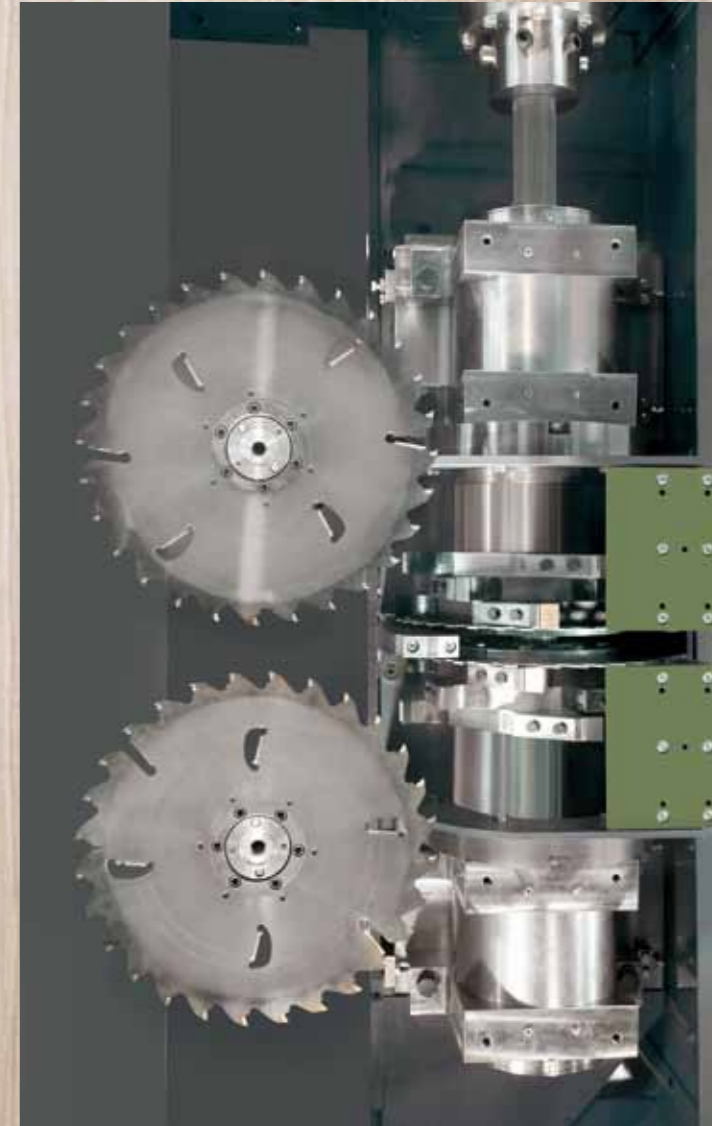


### Profileraggregat FR15S



#### TECHNISCHE DATEN

Holzlänge min.	m	2,4
Antriebsleistung Sägemotoren	kW	4 x 50-65
Antriebsleistung Fräser	kW	2 x 75-132
Gewicht mit Antriebsmotoren	t	26
Werkzeugwechselhub	mm	950
Vorschub max.	m/min	200



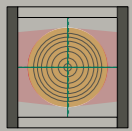
## ■ KOMPAKTE PROFILIERLINIE BEISPIEL 1

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

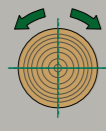
Die Linie ist geeignet für den flexiblen Einschnitt  
von Stamm zu Stamm, Hauptware bis 5-stielig  
variabel, Seitenware variabel in der Dicke, Lage  
und Breite.

Länge der Profilierlinie: ca. 64 m.

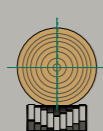
MESS 3D



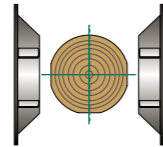
ZE



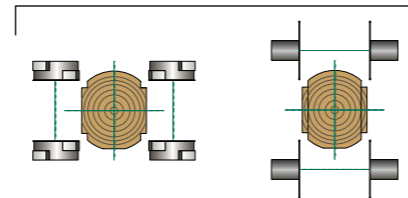
FZ1



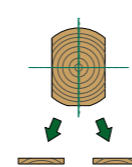
PF19



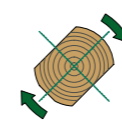
FR16



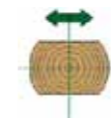
TTS / TDP



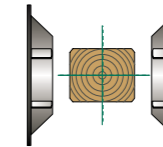
TKV



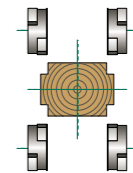
ZE



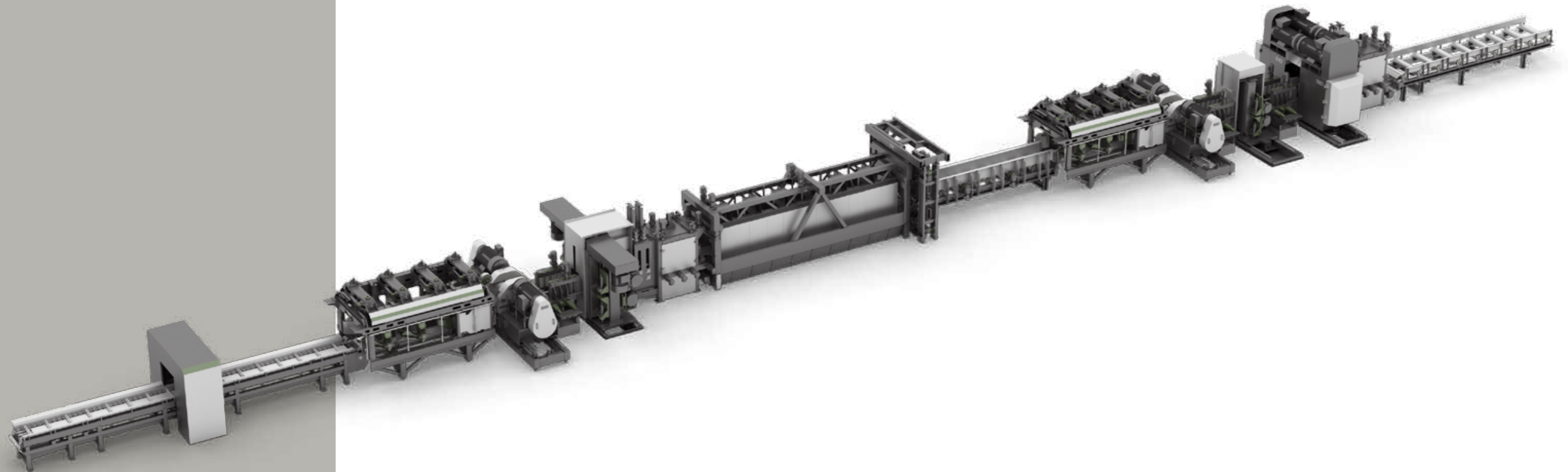
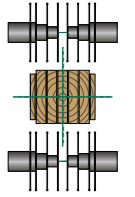
PF19



FR15H



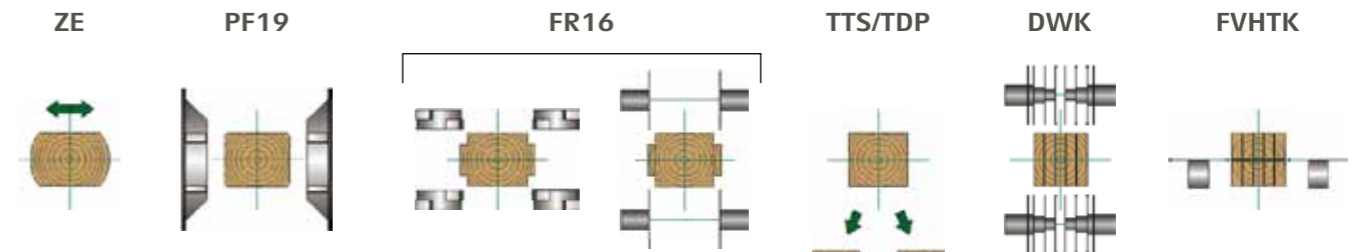
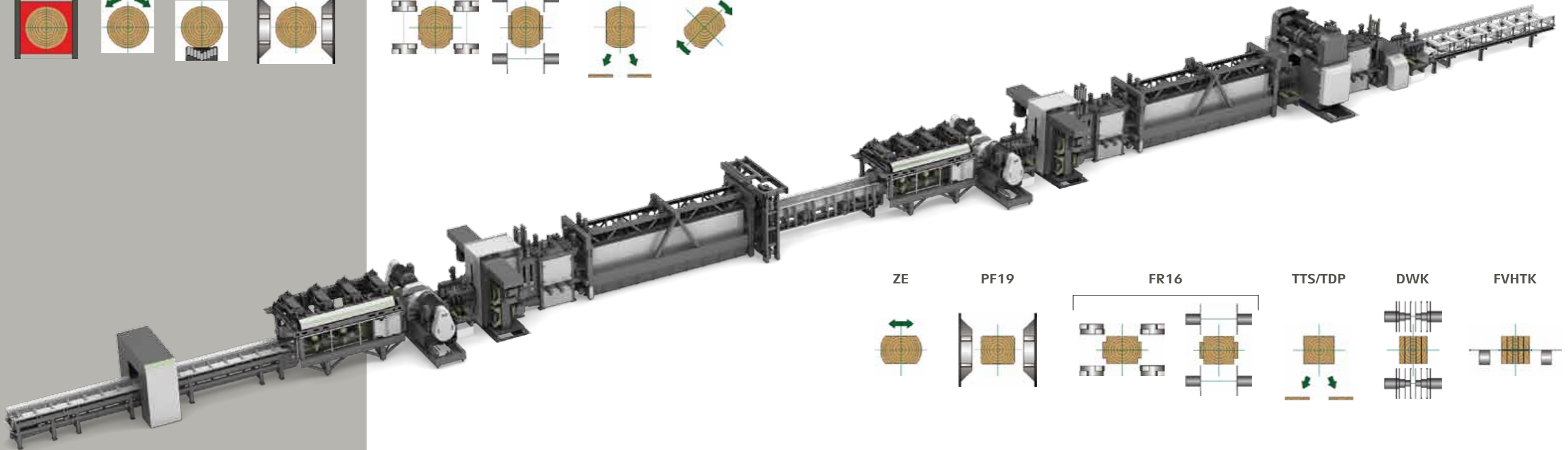
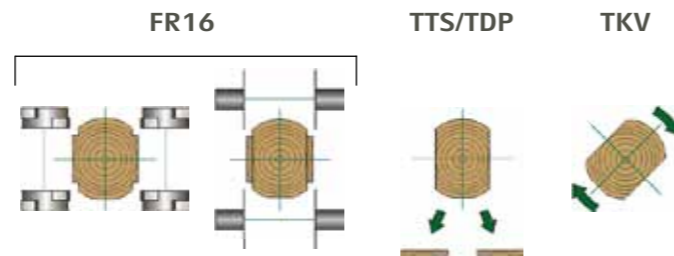
DWK



## KOMPAKTE PROFILIERLINIE BEISPIEL 2

Kompakte Profilierlinie für 2 + 2 Seitenbretter mit separatem, vertikalen und horizontalen Fertigschnitt für die Hauptware, erweiterbar auf 4 + 4 Seitenbretter.  
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. 78 m.





# ■ KLASSISCHE „SPANEN-SPANEN“ PROFILIERLINIE BEISPIEL 3

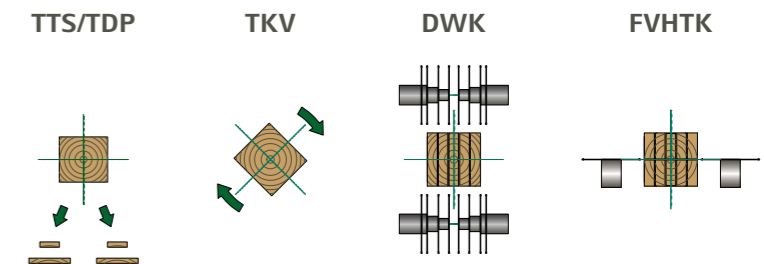
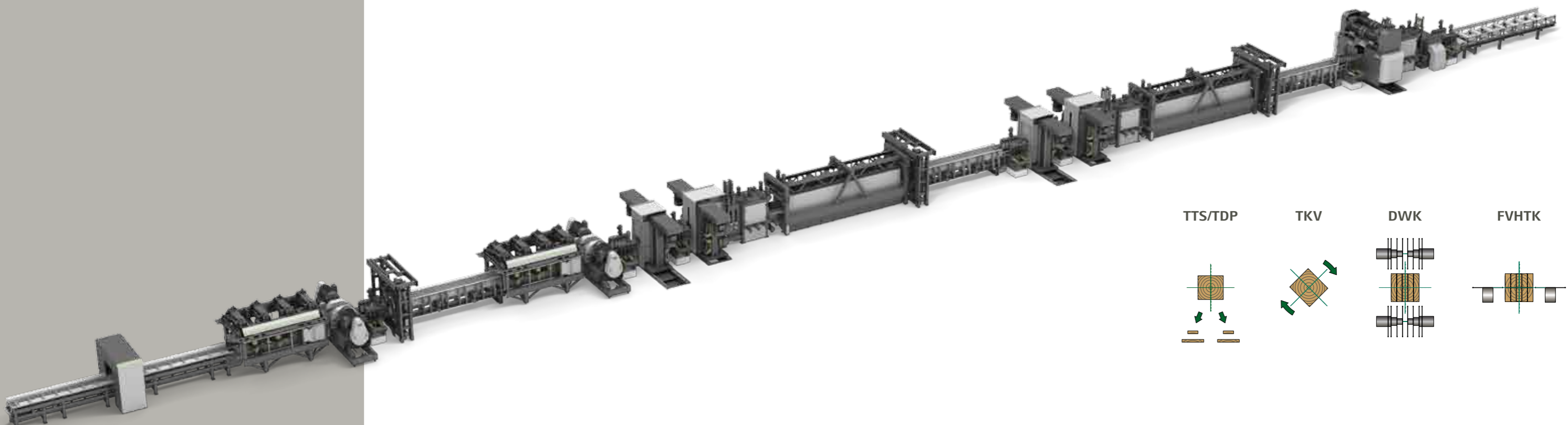
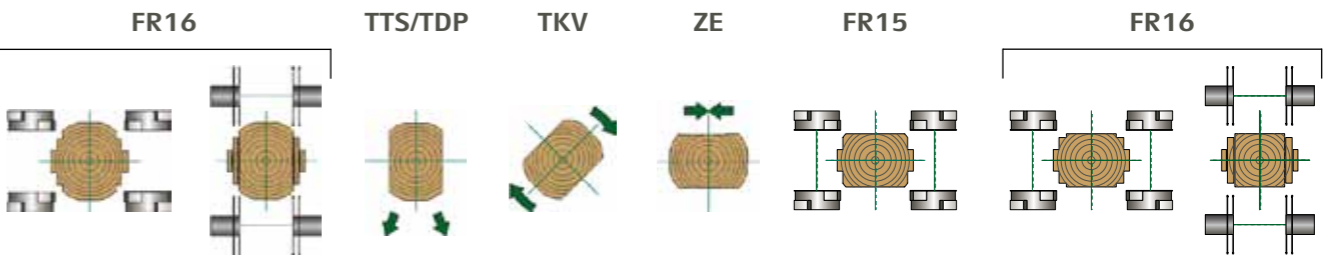
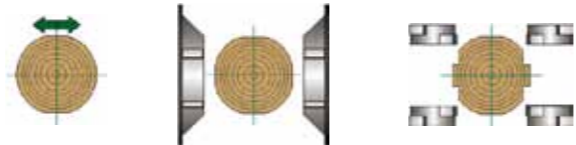
Klassische Profillierlinie für 4 + 4 Seitenbretter mit separatem, vertikalen und horizontalen Fertigschnitt für die Hauptware.  
Für Rundholzlängen von 2,5 bis 6,1 m und Hüllkreis max. 55 cm.

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 Profillierlinie: ca. 114 m.

MESS 3D ZE PF19 TKV



ZE PF19 FR15

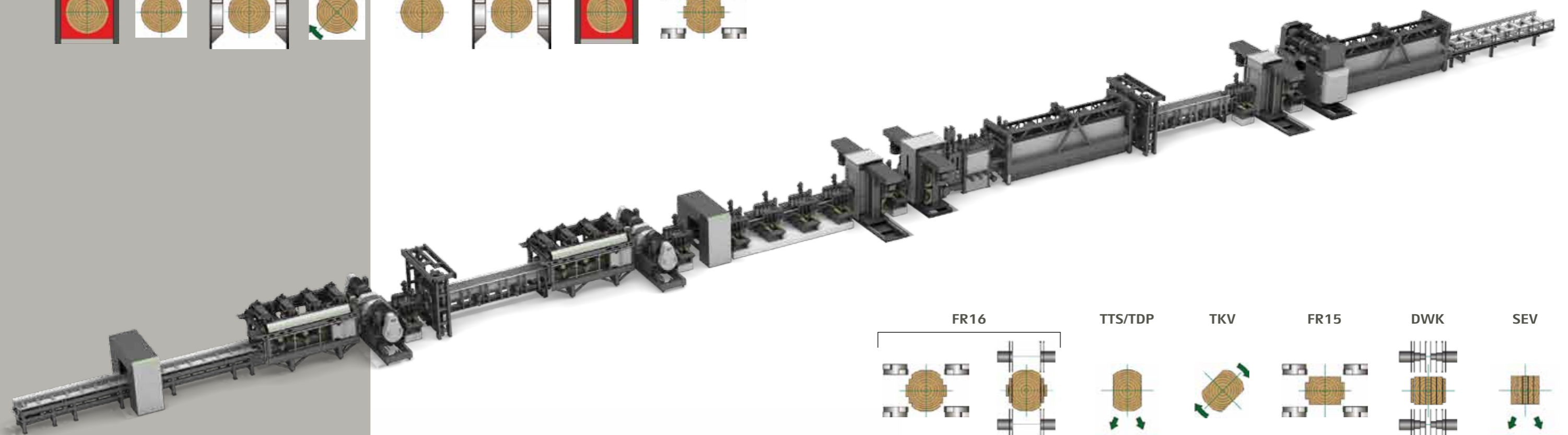


■ **KLASSISCHE „SPANEN-SPANEN“ PROFILIERLINIE BEISPIEL 4**

Mit zweiter 3D-Messanlage für die perfekte Optimierung aller Seitenbretter

Klassische Profilerlinie für 4 + 2 Seitenbretter. Im variablen Nachschnitt wird Seitenware und Hauptware gemeinsam aufgetrennt. 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 bis 5-stielig variabel, Seitenware variabel in der Dicke, Lage und Breite. Länge der Profilerlinie: ca. 100 m.

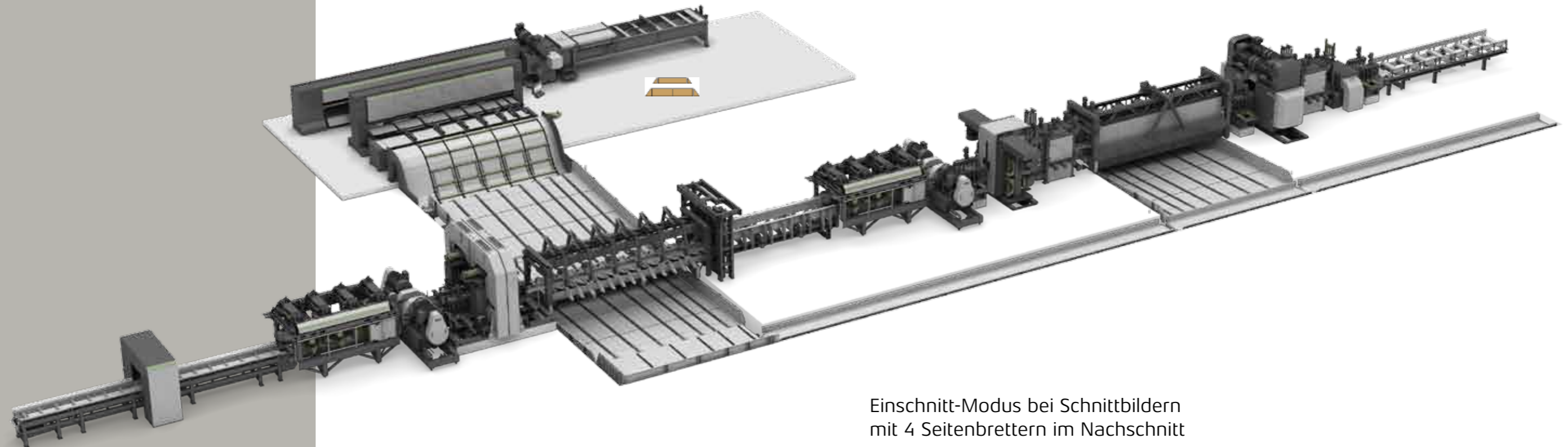
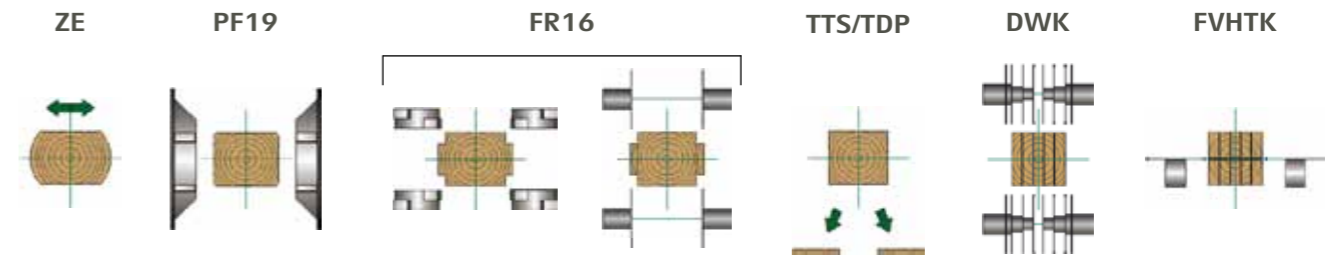
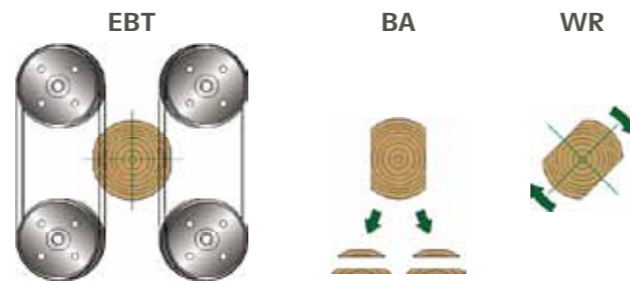


Mit Quadro-Bandsäge im Vorschnitt.

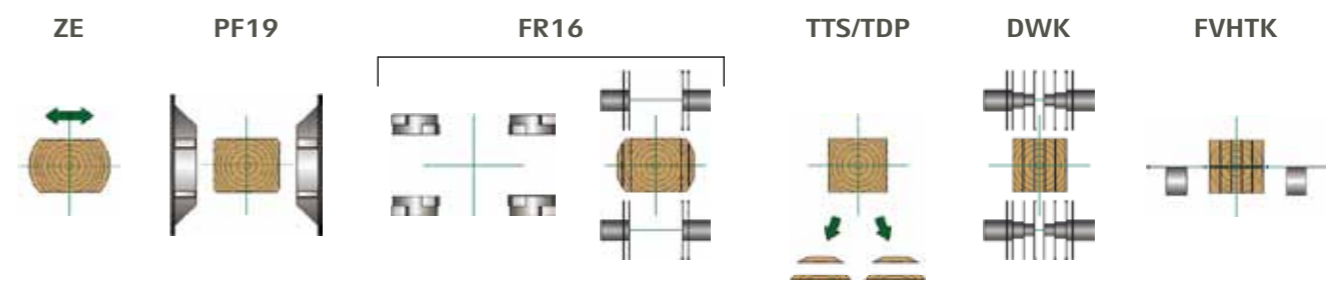
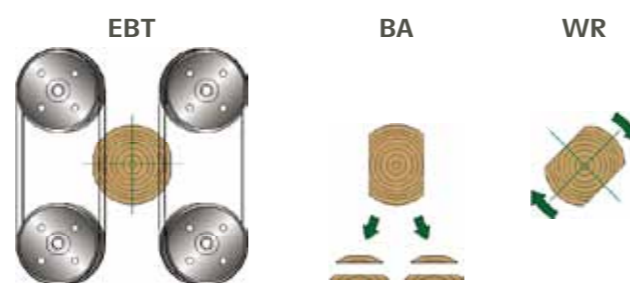
Kombinierte Reduzier- und Profilerlinie mit separatem, vertikalen und horizontalen Fertigschnitt für die Hauptware.  
Für Rundholzlängen von 2,5 bis 6,1 m und Hüllkreis max. 75 cm.

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 Vorschnitt 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.



Einschnitt-Modus bei Schnittbildern mit 4 Seitenbrettern im Nachschnitt

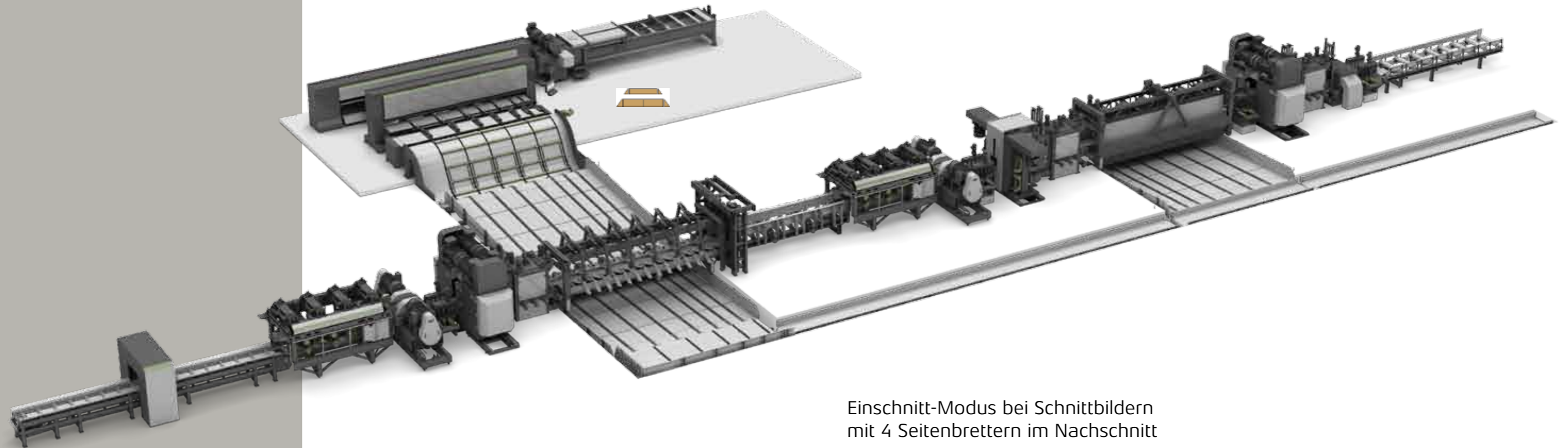
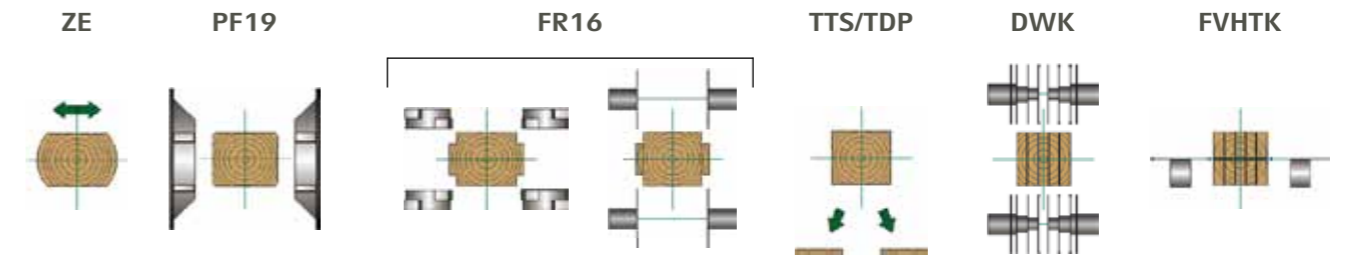
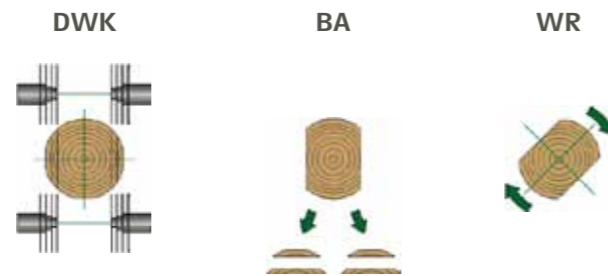


Mit Doppelwellen-Kreissäge DWK im Vorschnitt und Fertigschnitt

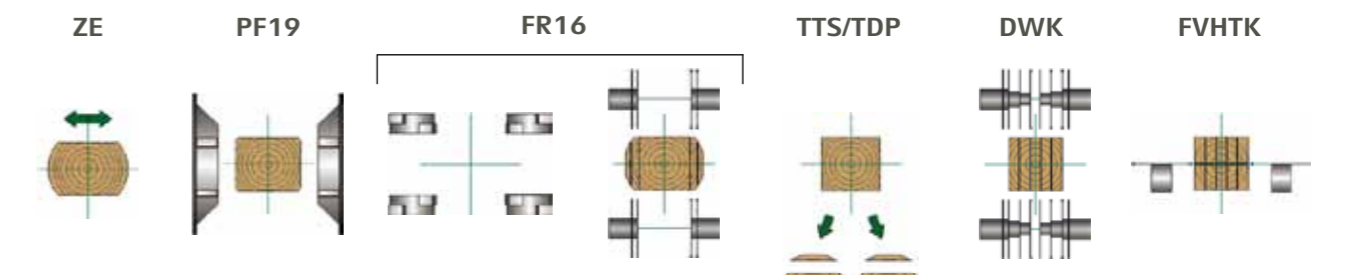
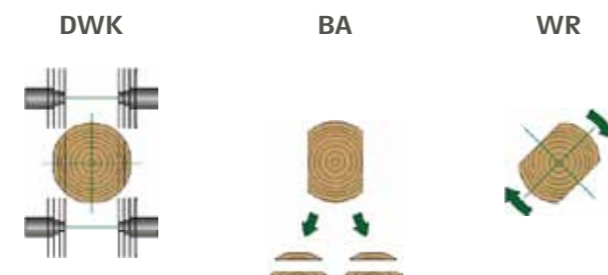
Kombinierte Reduzier- und Profilerlinie mit separatem, vertikalen und horizontalen Fertigschnitt für die Hauptware.  
Für Rundholzlängen von 2,5 bis 6,1 m und Hüllkreis max. 70 cm.

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 Vorschnitt 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.



Einschnitt-Modus bei Schnittbildern mit 4 Seitenbrettern im Nachschnitt





#### **EWD Altötting - Sitz**

Esterer WD GmbH  
Estererstrasse 12  
84503 Altötting, Germany  
phone: +49 86 71 - 5 03 - 0  
fax: +49 86 71 - 5 03 - 386  
e-mail: info@ewd.de

#### **EWD Reutlingen - Niederlassung**

Esterer WD GmbH  
Täleswiesenstrasse 7  
72770 Reutlingen, Germany  
phone: +49 71 21 - 56 65 - 0  
fax: +49 71 21 - 56 65 - 400  
e-mail: info@ewd.de

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