

**GDZ
GHZ**

**Beste Oberflächengüte
bei hohen Vorschüben**



EWD
Sägetechnik

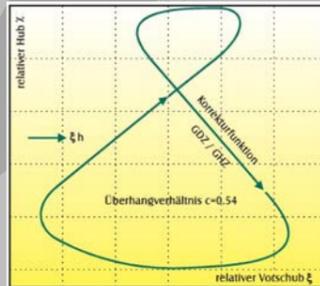
GDZ GHZ

Schwingrahmengatter

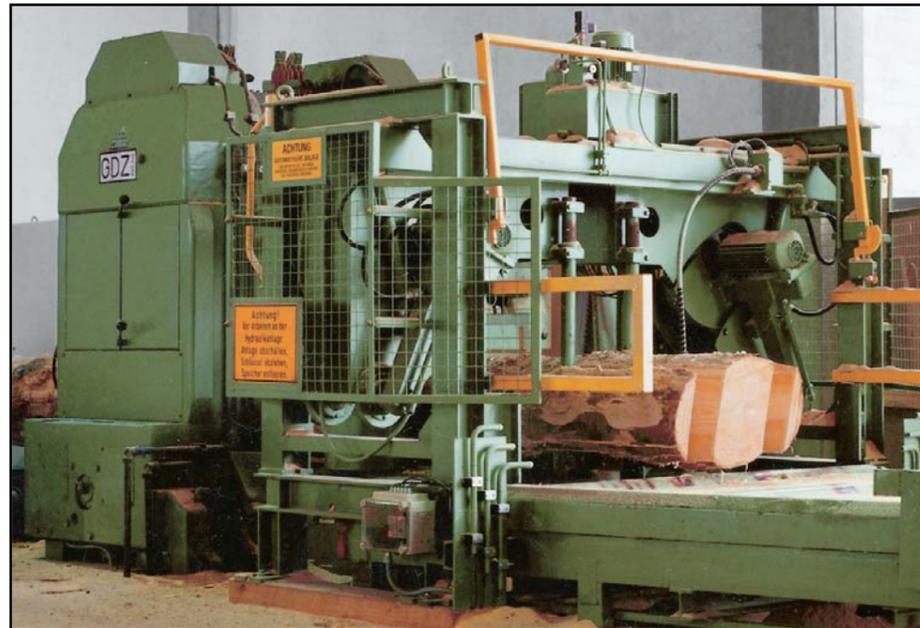
Beste Oberflächengüte bei hohen Vorschüben

Die Kombination von kontinuierlichem Vorschub und proportionaler Überhangverstellung mit überlagerter Rahmenschwungung ergibt den idealen Schnittvorgang.

Der Schwingrahmen ermöglicht eine gleichmäßige Spanabnahme pro Zahn und die vollkommene Hubausnutzung bei gleichzeitig rückschnittfreiem Aufwärtsgang der Sägeblätter.



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



Die GDZ- und GHZ Schwingrahmengatter zeichnen sich durch überragende Qualität und außerordentlich starke Dimensionierung aus.

Die Bauweise der Höchstleistungsgatter ist in bewährter Gusstechnik ausgeführt.

Die Schwungwelle aus Sonderstahl läuft in Pendelrollenlager, die so ausgelegt sind, daß eine hohe Lebensdauer erwartet werden kann.

Der schwere Schwungsatz ergibt einen guten Ausgleich der bewegten Massen und bewirkt einen ruhigen Lauf der Maschine.

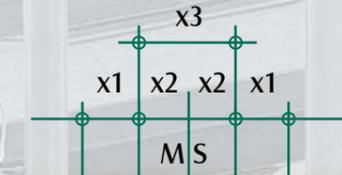
Leichte Zugänglichkeit des Gatters von allen Seiten und besondere Bedienungsfreundlichkeit sind das Ergebnis einer durchdachten Konstruktion.

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 mehrstiellig geschnitten werden. Während der Einstellung der Sägeblätter auf die nächste Stammdimension öffnen sich die Spaltkeilblätter automatisch, um den vorausgehenden Stamm freizugeben. Danach stellen sie sich selbständig auf die neue Schnittbreite ein.

MS = Mittelsäge

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



760 mm

Technische Daten

	GDZGE 71	GDZGE 76	GHZ 76
Durchgangsbreite in mm	710	760	760
Durchgangshöhe in mm	710	710	710
Hub in mm	600	600	700
Umdrehung pro Minute mit Breitenverstellung	310	310	310
Vorschubgeschwindigkeit in m/min	0-13	0-13	0-20
Vorschubmotoren in kW	7,5	7,5	11
Hauptantrieb in kW min.	90	90	110
Hauptantrieb in kW max.	150	150	150
Gewicht netto in kg	12800	13200	14400

Das Vollgatter HDN 600 als Nachfolgegatter für die SS71 und die HDE-Maschinen unter Verwendung der vorhandenen Fundamente jederzeit zur Verfügung.

Alle Sägetechnologien aus einer Hand

Zusatzeinrichtungen zum Gatter

Konventioneller hydraulischer Schnellspannwagen VS
mit Hilfswagen EHK auch ferngesteuert lieferbar.

Ferngesteuerte Gatterbeschickungsanlage H38

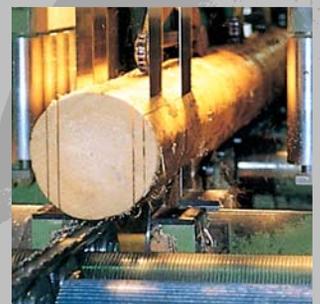
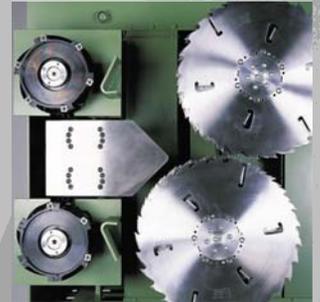
Für den blockanstoßenden Gattereinschnitt bei hohen Vorschüben. Der Gatterführer sitzt in einem stationären Bedienungsstand mit guter Übersicht auf die gesamte Einschnittanlage.

Seitenwareabkürzsäge QSW 10

Zum programmierbaren Aufteilen überlanger Seitenware direkt hinter dem Gatter.

Spaltkeile

Für den großen Einsatzbereich der Gattertechnik werden verschiedene *Spaltkeile der Typenreihe "AVER und AVHR/SV"* sowie Sonderausführungen für Spezialeinschnitte angeboten.



Esterer WD GmbH & Co. KG

Täleswiesenstraße 7
D - 72770 Reutlingen
Telefon: +49 (0) 71 21 / 56 65 -0
Fax: +49 (0) 71 21 / 56 65 400

Esterer WD GmbH & Co. KG

Estererstraße 12
D - 84503 Altötting
Telefon: +49 (0) 86 71 / 503 -0
Fax: +49 (0) 86 71 / 503 200

Internet: www.ewd.de · e-mail: info@ewd.de

EWD
Sägetechnik