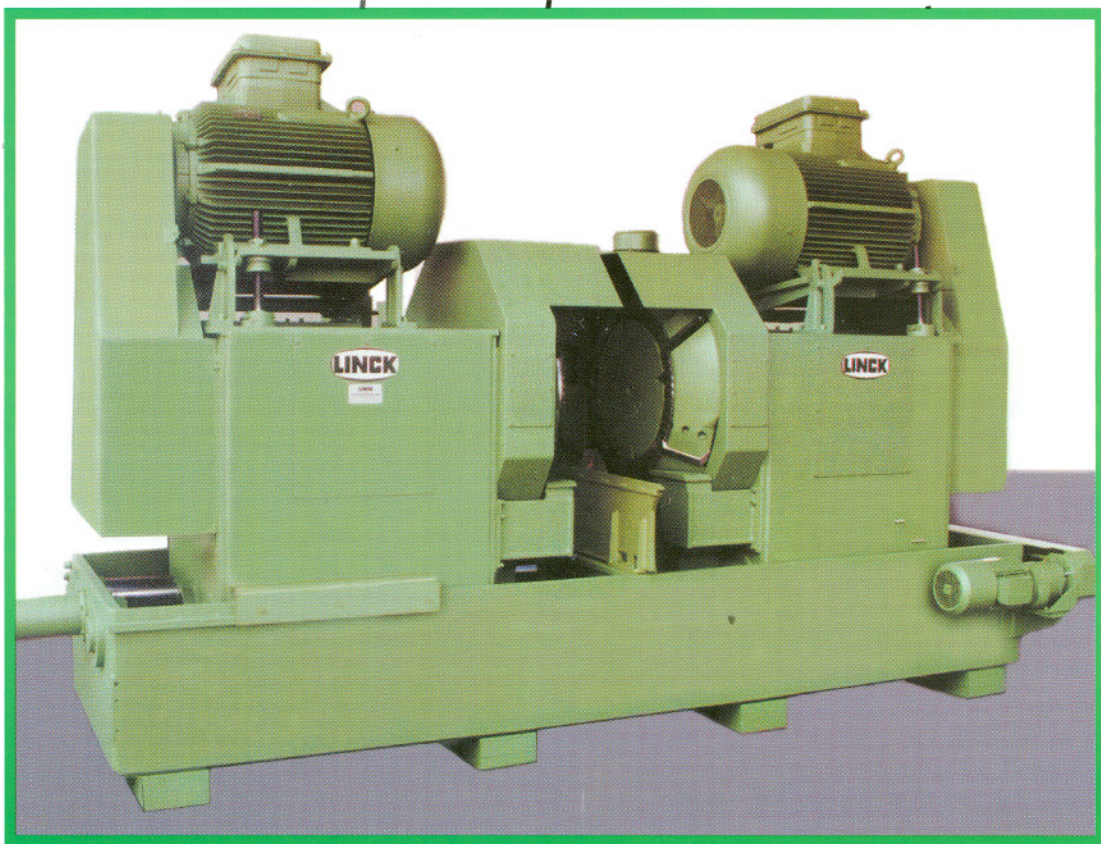


**UNSERE ERFAHRUNG
IHR VORSPRUNG**



Profilsplaner

**Innovative
Holzverarbeitungs-
technologie**



Profilspaner

Der Profilspaner ermöglicht die zweiseitige Bearbeitung von Rundhölzern und Modeln bei gleichzeitiger Erzeugung von hochwertigen Hackschnitzeln für die Zellstoff- und Papierindustrie.

Die Maschine ist mit zwei Messerköpfen ausgerüstet, welche je nach Arbeitsgeschwindigkeit und gewünschter Hackschnitzellänge 2 - 5 Hauptmesser oder Hauptmessergruppen tragen. Zur Erzeugung einer aussrissfreien Schnittfläche werden vorschneidende hartmetallbestückte Sägesegmente verwendet. Nachschneidende Sägesegmente und alternativ Schlichtmesser können auch eingesetzt werden.

Für die Positionierung der Messerköpfe stehen elektromechanische oder hydraulische Positioniersysteme zur Verfügung, welche eine schnelle, stufenlose und exakte Einstellung der Maschine auf die vorbestimmte Schnittposition ermöglichen. Die Präzisionspositionierung der Messerköpfe in Verbindung mit einem separat gelagerten Führungsteller im Zentrum der Messerköpfe und der automatischen hydraulischen Klemmvorrichtung sind Voraussetzung zur Erzeugung von maßgenauem Schnittholz mit guter Schnittfläche.

Die Einzugs- und Zentriersysteme arbeiten bei Rundholz und Modeln in gleicher Weise vollautomatisch nach dem Prinzip der Mittigzentrierung für geraden oder bogenfolgenden Einschnitt. In Verbindung mit einer vorgeschalteten Rundholzmessanlage kann das Drehen der Rundhölzer in die optimale Einschnittposition ebenfalls automatisiert werden.

Die präzise Ausrichtung und Zuführung der Hölzer gewährleistet eine maximale Schnittholzausbeute.

Die Auszugsvorrichtung mit hydraulisch betätigten Pendelrollen gewährleisten einen kontinuierlichen Holzvorschub.

Technische Daten							
Profilspaner, Modell		V18	V20	V25	V30	VM30	V40
Rundholzdurchlaß max.	mm	300	400	400	500	500	650
Rundholzdurchmesser min.	mm	80	90	90	90	90	90
Holzlänge min.	m	2,0	2,0	(2,0) 2,5	(2,0) 2,5	(2,0) 2,5	2,5
Schnittbreite max.	mm	340	340	360	400	460	460
Schnittbreite min.	mm	50	60	60	60	60	60
Schnitthöhe min.	mm	50	60	60	60	70	70
Schnitttiefe pro Messerkopf max.	mm	125	125	125/ 160	160	160	160/190
Anzahl der Hackmesser pro Messerkopf	Stk.	2-3	2-3	2-4	2-4	2-5	2-5
Hackschnitzellänge ca.	mm	16-28	16-28	16-28	16-28	16-28	16-28
Vorschubgeschwindigkeit bis	m/min.	80	80	100	100	130	90
Antriebsleistung pro Messerkopf bis	kW	50	75	75	132	132	150
Gewicht ohne Antriebsmotore ca.	t	*5,3	5,5	6,5	8,5	8,5	11,5

Da wir laufend bestrebt sind, unsere Konstruktionen zu verbessern, sind die Abbildungen und technischen Angaben nicht in allen Teilen verbindlich 3/97

* mit Antriebsmotoren

Linck Holzverarbeitungstechnik GmbH

Hausanschrift:

Appenweierer Str. 46
D-77704 Oberkirch
Telefon: 07802-933-0
Telefax: 07802-933-100

Postanschrift:

Postfach 1341
D-77697 Oberkirch

