



Holzverarbeitungstechnik GmbH

Appenweierer Str. 46

D-77704 Oberkirch

Telefon: +49 (0) 7802-933-0

Telefax: +49 (0) 7802-933-100

e-mail: sales@linck.com

www.linck.com

Hersteller modernster Sägewerkseinrichtungen

Zum Holz gehört



Partner der Sägeindustrie



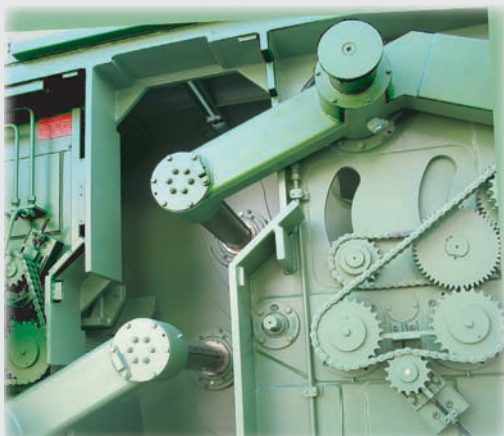
Doppelwellenkreissäge MKV

Doppelwellenkreissäge MKV

Die Doppelwellenkreissäge MKV wird zum Auftrennen von Modeln und Kant-hölzern eingesetzt. Die Maschine arbeitet im Doppelwellenprinzip. Dadurch wird die Schnittleistung und die Motorenbelastung gleichmäßig verteilt. Dies gewährleistet beste Schnittqualität und Schnittgenauigkeit bei minimalen Schnittfugenverlusten. Der Antrieb der Sägewellen erfolgt mit zwei Drehstrommotoren mittels Kraftbändern. Die erforderliche Antriebskraft ist abhängig von der Vorschubgeschwindigkeit, Schnitthöhe, Anzahl der Schnitte sowie der Holzbeschaffenheit.



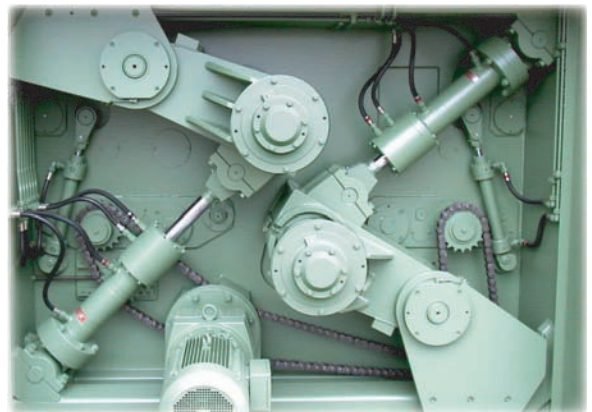
Holzführungseinheit auf der Einlaufseite der Maschine, einstellbar je nach Einschnittdimension mit Servozylindern und Lineargebern



Gegenlagerung der Sägewellen



Die Sägewellen, oben und unten, sind hartverchromt und werden separat angetrieben. Beide Sägewellen sind unabhängig voneinander in der Höhe einstellbar. Die Verstellung erfolgt mit Hydraulikzylindern.



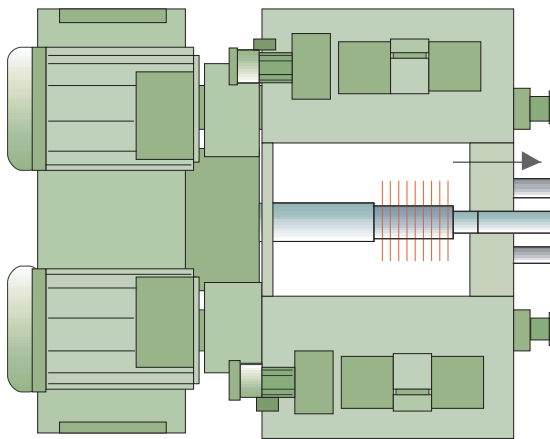
Das Holztransport- und Vorschubsystem erfolgt mit je zwei angetriebenen unteren Transportrollen auf der Ein- und Auslaufseite sowie vier oberen Andruckrollen. Diese werden mit Hydraulikzylindern verstellt. Der Druck ist regulierbar. Je nach Schnitthöhe können die oberen Andruckrollen mit einer mechanischen Hubeinheit, Getriebemotor, Gewindespindeln und Absolutwertgebern voreingestellt werden.

Doppelwellenkreissäge MKV

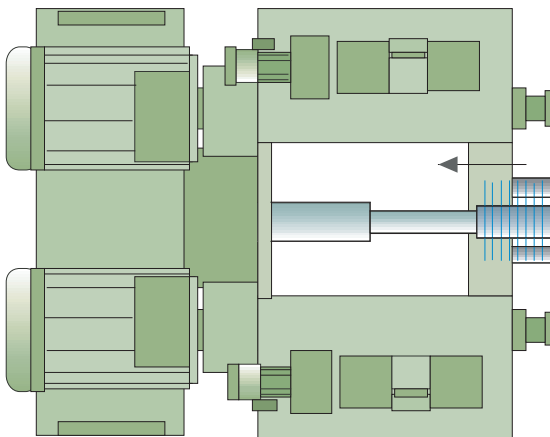
mit Werkzeugwechselvorrichtung



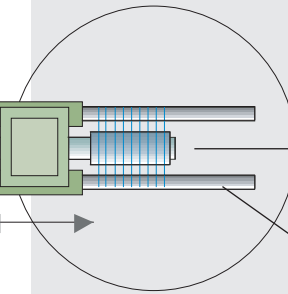
Qualitätsprodukte



Anstelle eines normalen Schablonenringes können an jeder Sägewelle zwei Auswuchtringe montiert werden. Mittels eines tragbaren Auswuchtsystems können an der Lagerstelle der Sägewelle eventuelle Unwuchten präzise ermittelt und durch Verdrehen der Auswuchtringe ausgeglichen werden. Ein weitgehendst schwingungsfreier Lauf der Sägeblätter wird dadurch erreicht.

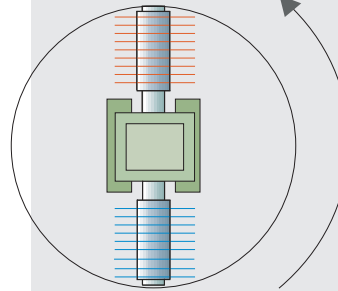


Werkzeugwechsel



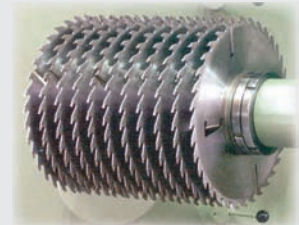
Sägebüchse mit geschärften Kreissägeblättern

verchromte Rundführungen



Drehen der Wechselvorrichtung um 180 Grad

Sägebüchse



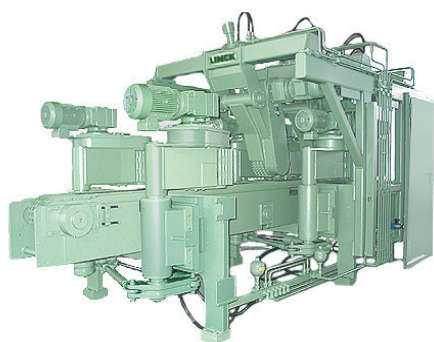
Sägebüchse mit stumpfen Kreissägeblättern

Die hartmetallbestückten Kreissägen werden auf den Sägebüchsen mit Distanzringen als Festeinhang außerhalb der Maschine montiert. Der Austausch der Sägebüchsen erfolgt mit einer Wechselvorrichtung auf einfache Art und in sehr kurzer Zeit.

Die Wechselvorrichtung besteht aus einem drehbaren Gestell mit vier in der gleichen Flucht wie die Sägewellen in der Maschine angeordneten, präzise bearbeiteten Aufnahmeohren. Auf verchromten Rundführungen wird die Vorrichtung beim Wechselvorgang zur Maschine hin verschoben. Die Sägebüchsen mit den stumpfen Kreissägen werden auf die Wechselvorrichtung übergeben. Nach einer Drehung um 180 Grad erfolgt die Bestückung der Sägewellen mit den geschärften Kreissägeblättern.

Doppelwellenkreissäge MKV

Die Beschickung der Doppelwellenkreissäge erfolgt automatisch.



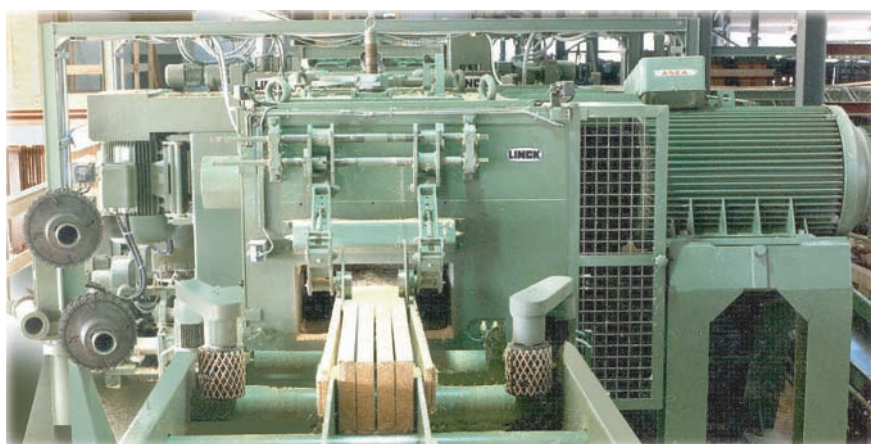
EV / EVP - Modelnachschnitt



VZM - Kantholznachschnitt



Je nach Einsatzart sind Einzugsysteme für Model oder Kanthölzer, mit seitlichem Führungsanschlag oder Mittigausrichtung über vertikale Zentrierrollen, für geraden- oder bogenfolgenden Einschnitt verfügbar.



Doppelwellenkreissäge

MKV

Schnitthöhe max.	mm	305 (335)
Durchgangshöhe max.	mm	320 (350)
Durchgangsbreite max.	mm	700
Einspannbreite für Sägeblätter max.	mm	500
Holzlänge min.	m	2,50
Sägewellendurchmesser	mm	115
Antriebsleistung pro Sägewelle bis	KW	250
Vorschubgeschwindigkeit bis	m/min.	130
Antriebsleistung Vorschub bis	KW	18,50
Gewicht ohne Antriebsmotoren ca.	t	14



www.linck.com

Holzverarbeitungstechnik GmbH

Appenweierer Str. 46

D-77704 Oberkirch

Telefon: +49 (0) 7802-933-0

Telefax: +49 (0) 7802-933-100

e-mail: sales@linck.com