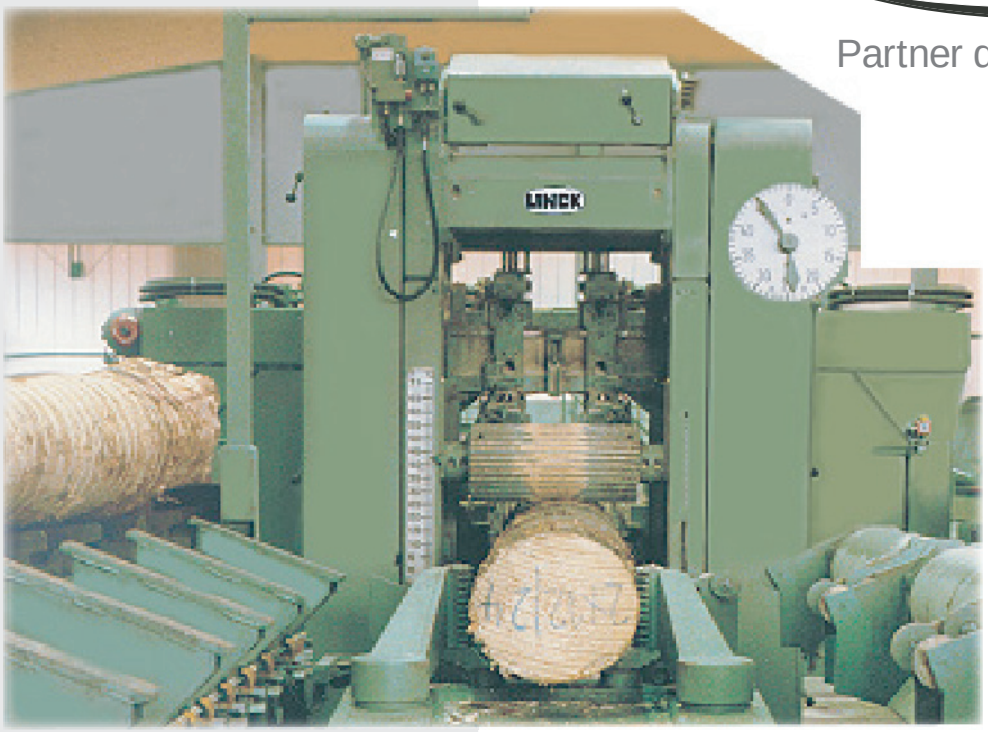
Holzverarbeitungstechnik GmbH
Appenweierer Str. 46
D-77704 Oberkirch
Telefon: +49 (0) 7802-933-0
Telefax: +49 (0) 7802-933-100
e-mail: vertrieb@linck-hvt.com
www.linck-hvt.com

Hersteller modernster Sägewerkseinrichtungen

Zum Holz gehört ....

Partner der Sägeindustrie



Vertikalgatter SE

Vertikal-Vollgatter SE / SE Bv

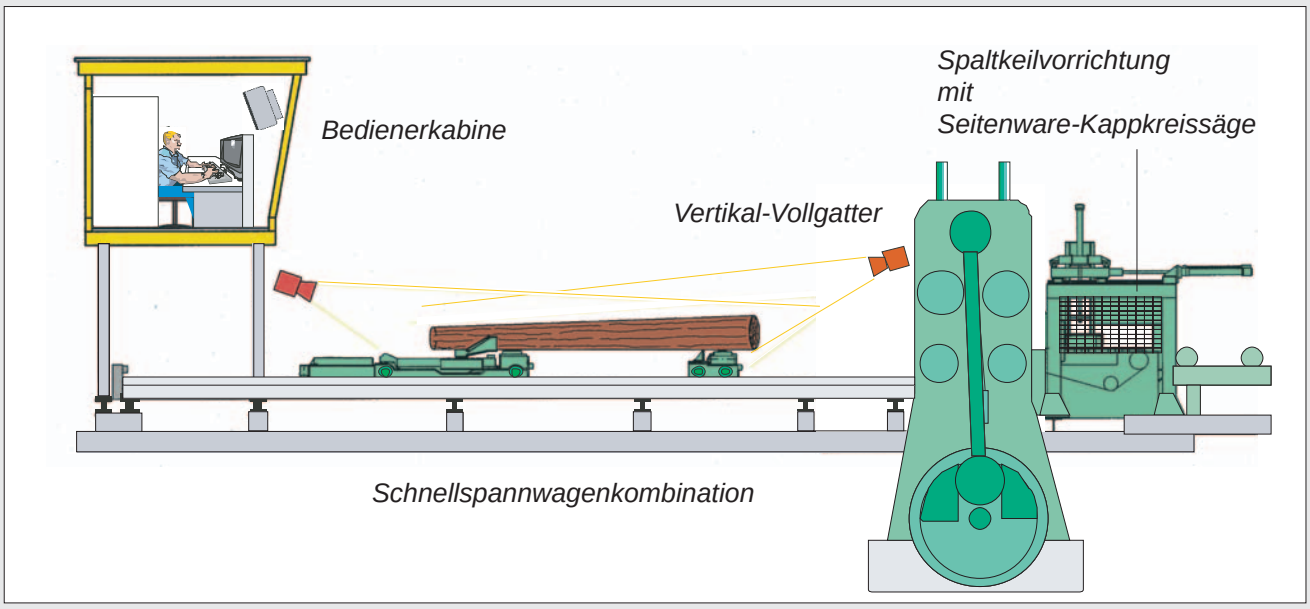
Das Vertikal-Vollgatter kommt beim Einschnitt von Weich- und Hartholz zum Einsatz

.

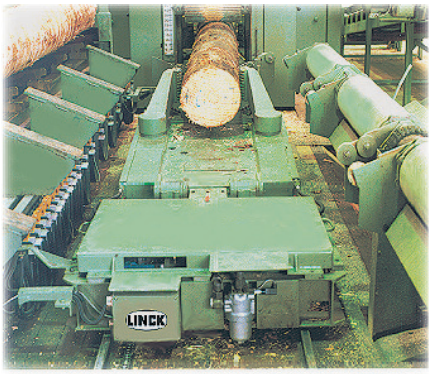
Der Holzvorschub erfolgt mit zwei unteren und zwei oberen, in der Höhe hydraulisch verstellbaren Vorschubwalzen. Diese werden von einem zentralen Hydraulikaggregat angetrieben. Das Hydraulikaggregat ist mit einer automatischen Synchronsteuerung zur Anpassung der Vorschubgeschwindigkeit an den Sägenhub ausgestattet. Durch die automatische Vorschubunterbrechung wird ein Aufwärtsschnitt vermieden. Der Sägerahmen läuft in wassergekühlten Flach- und Spitzführungen und wird mit Profilstelzen vom Schwungzeug nach oben und unten bewegt. Die Anpassung des Sägenüberhangs an die Vorschubgeschwindigkeit wird automatisch geregelt. Die Kurbelwelle mit den Schwungrädern ist in Wälzlagern gelagert, die in geteilten und auswechselbaren Lagergehäusen in der Grundplatte montiert sind. Auf der Grundplatte kann jede Maschine der Modellreihe SE aufgebaut werden.

Automatische Breitenverstellung

Bei häufig wechselnden Dimensionen, z. B. Bauholzeinschnitt, wird eine fernbedienbare Breitenverstellung Bv eingebaut. Die Breitenverstellung ermöglicht die symmetrische Verstellung von zwei Sägeblattpaketen bei laufender Maschine.



Das Vertikal-Vollgatter arbeitet im Verbund mit einer Schnellspannwagenkombination zur Beschickung der Maschine mit Rundholz und Modeln, einer Spaltkeilvorrichtung sowie nach Erfordernis mit einer Seitenware-Kappkreissäge auf der Auslaufseite .



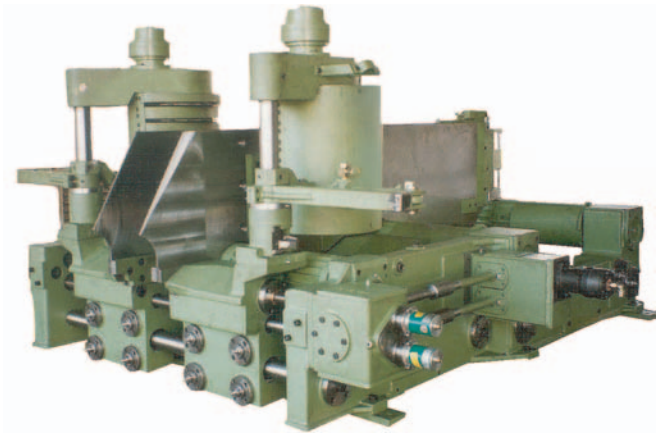
Die Schnellspannwagenkombination FWK

wird von einem stationären Schaltpult in einer Kabine ferngesteuert.
Das Beladen der Spannwagen kann von beiden Seiten erfolgen.
Das Drehen der Rundhölzer erfolgt mit hydraulisch angetriebenen Drehketten. Das Ausrichten in der Längsachse wird durch hydraulisch seitlich verschiebbare Holzauflagen vorgenommen.

Beim Rundholzeinschnitt befinden sich die Holzauflagen am Spann- und Hilfswagen in V- förmiger Anordnung. Beim Nachschnitt der Model werden die Holzauflagen fernbedienbar horizontal angeordnet. Der Fahrantrieb ist hydraulisch und wird vom Bedienungsmann stufenlos geregelt. Die elektrische Versorgung der Schnellspannwagenkombination erfolgt über eine Energiekette.

Die Spaltkeilvorrichtung Mh / Mbh / Mbhk

kommt auf der Auslaufseite von Vertikal-Vollgattern zum Separieren der Haupt- und Seitenware zum Einsatz.
Die zwei Spaltkeile mit Federklappen werden elektromechanisch verstellt. In Kombination mit einer Maschine mit Breitenverstellung erfolgt die Verstellung synchron mit den Sägeblättern.
Hydraulisch gesteuerte, vertikale Seitenwareauszugsrollen gewähren ein funktionssicheres Transportsystem für die Haupt- und Seitenware.



Spaltkeilvorrichtung

Seitenware-Kappkreissäge

Die Seitenware-Kappkreissäge AGF

wird zum Kappen der Seitenware beim Einschnitt von Langholz während des Längsdurchlaufes auf der Auslaufseite von Vertikal-Vollgattern eingesetzt. Die gewünschte Kapplänge wird vom Bedienungspult vorgewählt. Beim Erreichen der vorgewählten Schnittposition klemmt eine hydraulisch betätigte Spannvorrichtung die Sägesupporte an den Stamm.
Ein sicherer Synchronlauf der Sägeaggregate mit der Vorschubgeschwindigkeit der Hauptmaschine wird dadurch erreicht.

Technische Daten

Vertikal-Vollgatter		SE 500	SE 600	SE 700
Durchlassbreite max.	mm	760	760	760
Durchlasshöhe max.	mm	710	710	710
Holzlänge min.	m	2,50	2,50	2,50
Sägenhub	mm	500	600	700
Drehzahl mit Bv	U/min.	300	300	300
Drehzahl ohne Bv	U/min.	330	330	330
Vorschubgeschwindigkeit bis	m/min.	16	20	24
Antriebsleistung bis	KW	200	200	200
Gewicht ca.	t	14	17	20

Schnellspannwagenkombination		FWK
Spurweite	mm	900
Gatterwalzenhöhe	mm	450
Spannzangenöffnung max.	mm	760
Seitenverstellung max.	mm	300
Holzlänge min.	m	2,50
Arbeitsgeschwindigkeit bis	m/min.	60
Rückfahrgeschwindigkeit bis	m/min.	180
Antriebsleistung gesamt	KW	24
Gewicht ca.	t	4,20

Spaltkeilvorrichtung		Mh	Mbh	Mbhk
Spaltkeilöffnung max.	mm	560	560	560
Spaltkeilöffnung min.	mm	50	50	50
Spaltkeillänge	mm	2100	2100	2100
Antrieb Schwartenauszugsrollen		hydr.	hydr.	hydr.
Antrieb Spaltkeilverstellung		elektr.	hydr.	hydr.
Antriebsleistung Riffelrollen	KW	2 x 1,50	2 x 1,50	1 x 1,50
Gewicht ca.	t	2,80	3,20	2,30

Seitenware-Kappkreissäge		AGF
Schnitthöhe	mm	560
Kapptiefe	mm	150
Sägeblattdurchmesser	mm	630
Sägeblattbohrung	mm	40
Drehzahl der Sägewellen	U/min.	2900
Antriebsleistung der Sägemotoren	KW	2 x 11
Antriebsmotoren der Hydraulikpumpen	KW	4,00 + 1,10
Restbrettlänge min.	m	3,00
Gewicht netto ca.	t	3,40

LINCK

www.linck-hvt.com

Holzverarbeitungstechnik GmbH
Appenweierer Str. 46
D-77704 Oberkirch
Telefon: +49 (0) 7802-933-0
Telefax: +49 (0) 7802-933-100
e-mail: vertrieb@linck-hvt.com

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