



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

Tillverkare av modernaste sågverksutrustningar

LINCK

hör ihop med trä



Sågverksindustrins partner



Profileringsaggregat VPF / VPK

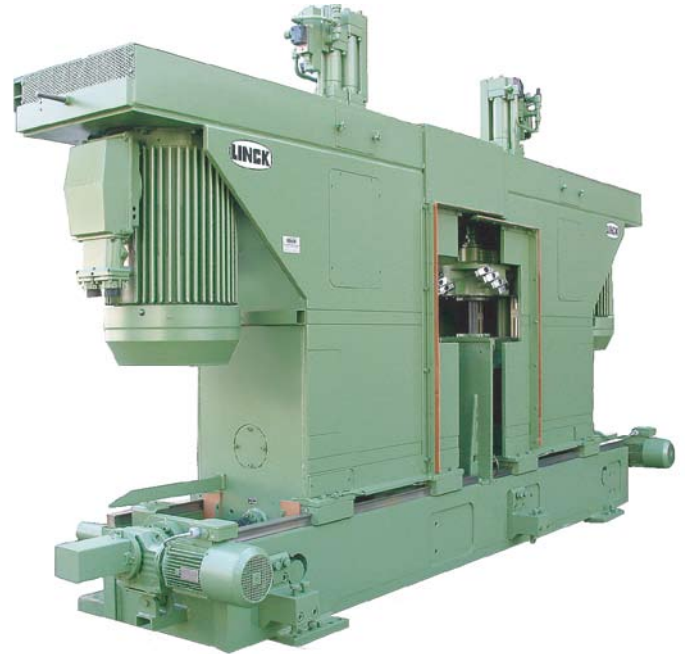
Profileringsaggregat VPF 340

Maskinen profilerar fyrskurna block. Vankanterna fräses ur från två sidobrädor, en bräda per sida. De två maskinstativen är utrustade med vardera två fräshuvuden.

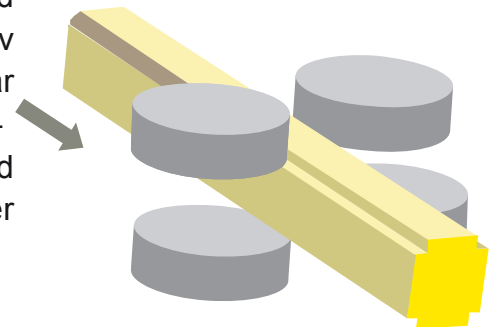
Driften av de fyra horisontala fräshuvudena sker med två trefasmotorer. Omställningen av fräs-huvudena i horisontal och vertikal riktning sker via precisions-kulrullspindlar med polomkopp-lingsbara elmotorer.

Vid sidbrädesoptimering sker omställningen av fräshuvudena i vertikal riktning med servomotorer eller servocylindrar.

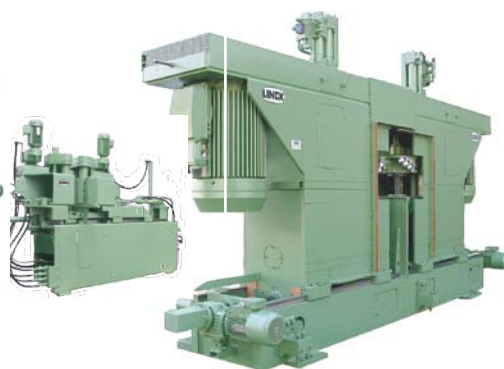
I förbindelse med en förinställd op-tisk mätning av blockens vertikala snittytor och dynamisk höjdinställning av knivhuvudena sker bearbetningen av sidbrädorna enligt optimeringsuppgifterna.



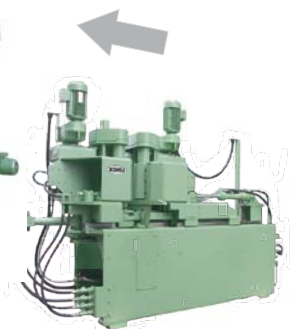
Knivhuvudena utrustas med huggstål och sågsegment av hårdmetall eller med putsknivar och kan, beroende på maskinutförande, ställas i höjded antingen symmetriskt eller oberoende av varandra.



Centrerings-
och matningsenhet
VZM 3-300-1



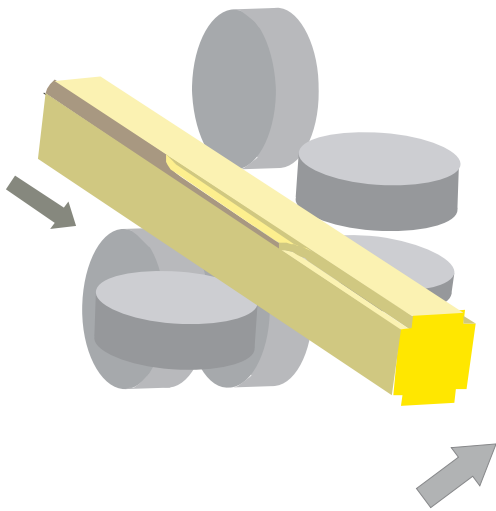
Profileringsaggregat VPF 340



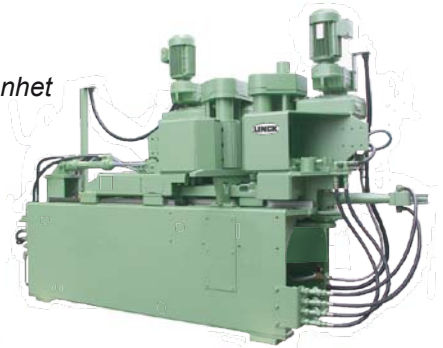
Två profileringsaggregat med tillhörande centrerings- och matningsenheter kan anordnas i linjen för att producera fyra sidobrädor.

Profileringsaggregat VPK 340

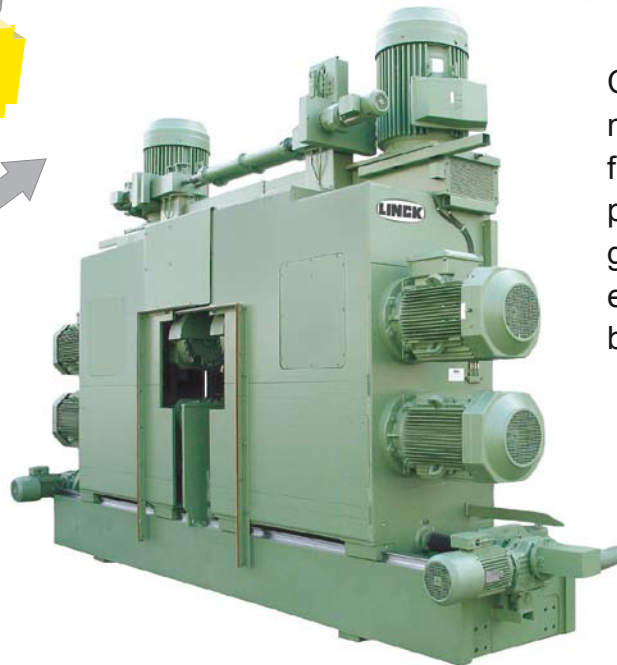
Maskinen profilerar fyrskurna block. Vankanterna fräses ur från två sidobrädor, en bräda per sida. De två maskinstativen är utrustade med vardera två fräshuvud.



Centrerings-
och matningsenhet
VZM 3-300-1



Profileringsaggregat VPK 340



Centrerings- och matningsenheter framför och bakom profileringsaggregaten garanterar en säker blockstyrning.

Centrerings-
och matningsenhet
VZM 3-300-1



Kombinationen av vertikala och horisontala fräshuvudena garanterar trävaror utan kvisturslag.

Knivhuvudena kan, beroende på maskinutförande, ställas i höjdled antingen symmetriskt eller oberoende av varandra.

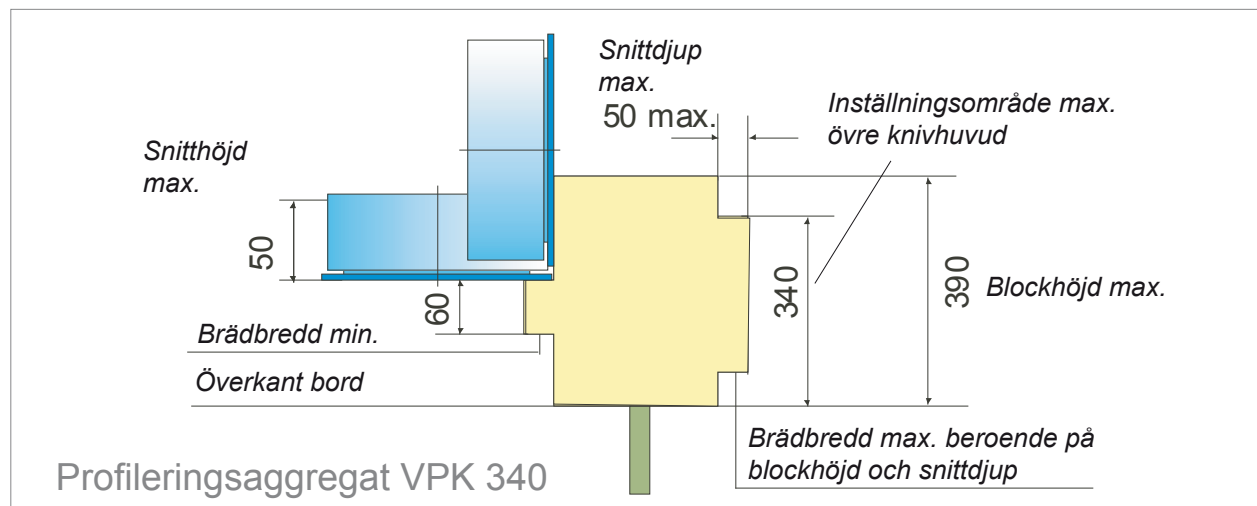
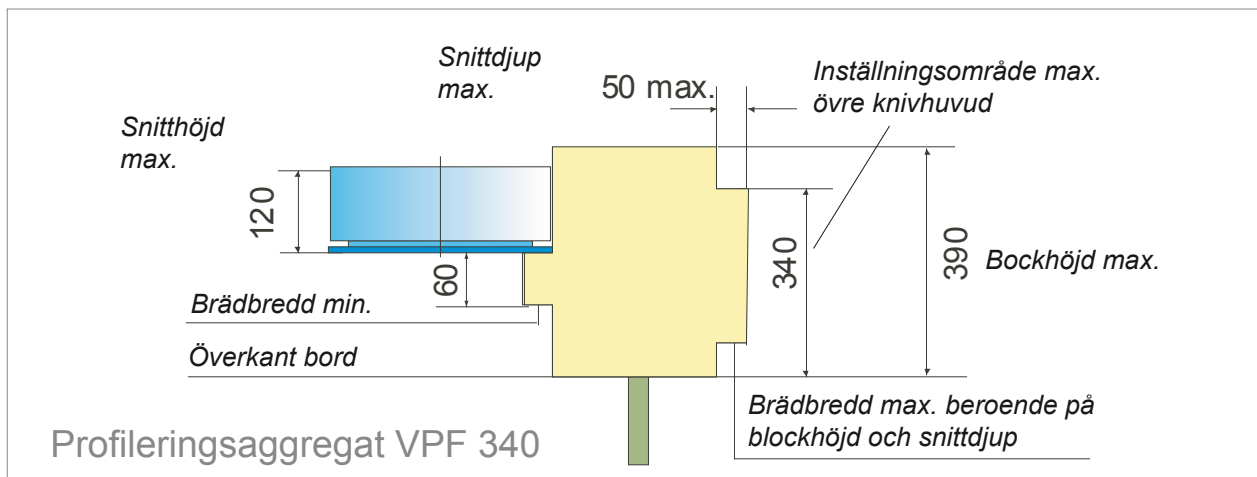


Driften av de fyra vertikala fräshuvudena sker med fyra trefasmotorer och special-länkakaxlar. Driften av de fyra horisontala fräshuvudena sker direkt med två trefasmotorer.

Omställningen av fräshuvudena i horisontal och vertikal riktning sker via precisions-kulrullspindlar med polomkopplingsbara elmotorer.

Vid sidobrädsoptimering sker omställningen av fräshuvudena i vertikal riktning med servomotorer eller servocylindrar.

Centrerings- och matningsenheter VZM monteras på in- och utmatningssidan av profileringsaggregaten. Dessa enheter är separat monterade för att undvika en belastning av maskinpositioneringskomponenter via den erforderliga centreringskraften. Centrerings- och matningsenheterna levereras i olika utförande beroende på krav.



Profileringsaggregat		VPF 340	VPK 340
Blocklängd min.	m	2,50	2,50
Blockhöjd max.	mm	390	390
Snittdjup max.	mm	50	50
Snitthöjd max.	mm	120	50
Brädbredd min.	mm	60	60
Matningshastighet upp till	m/min.	190	190
Driveffekt vertikal fräs upp till	KW	2 x 110	2 x 75
Driveffekt horisontal fräs upp till	KW		4 x 75
Vikt ca.	t	10,4	14,4



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