



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

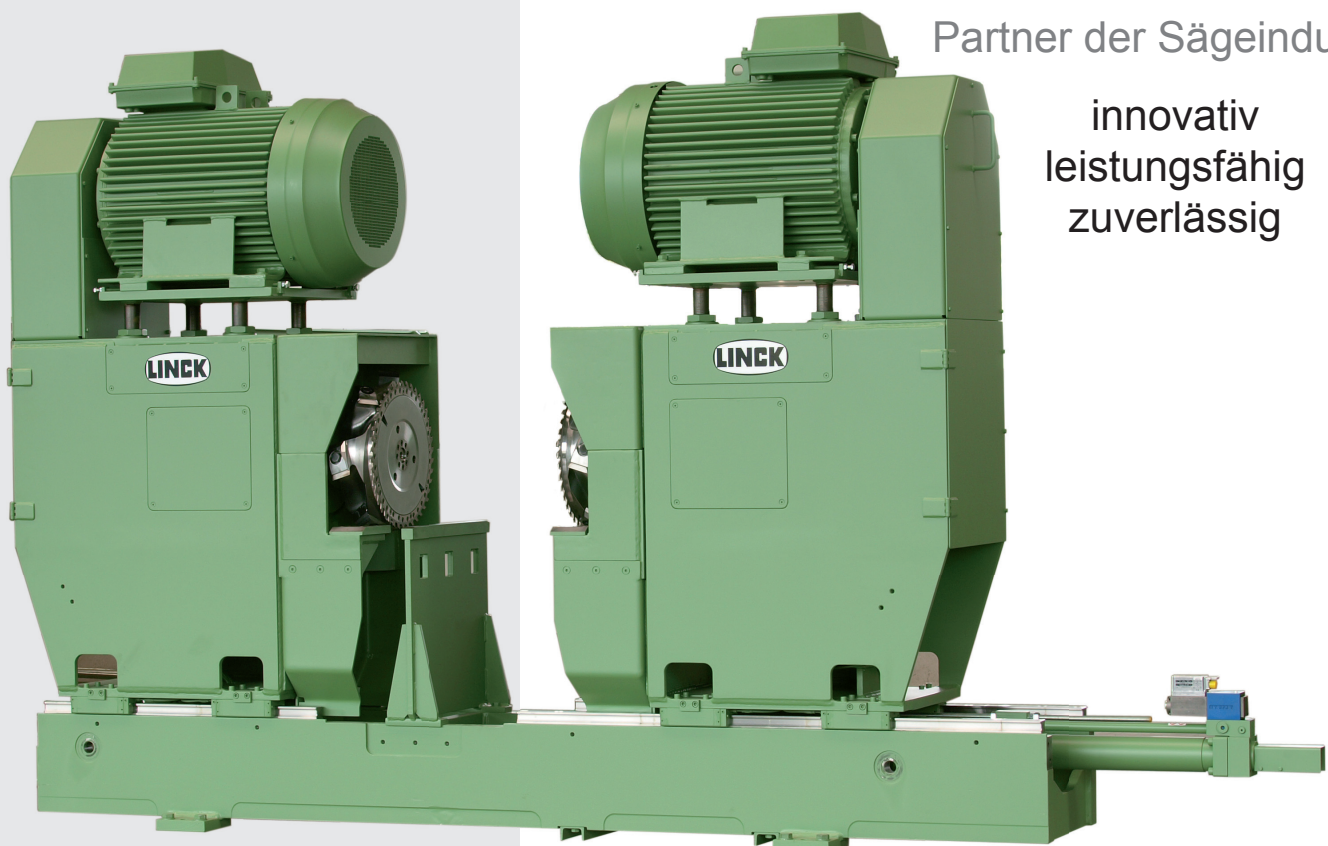
www.linck.com

Zum Holz gehört

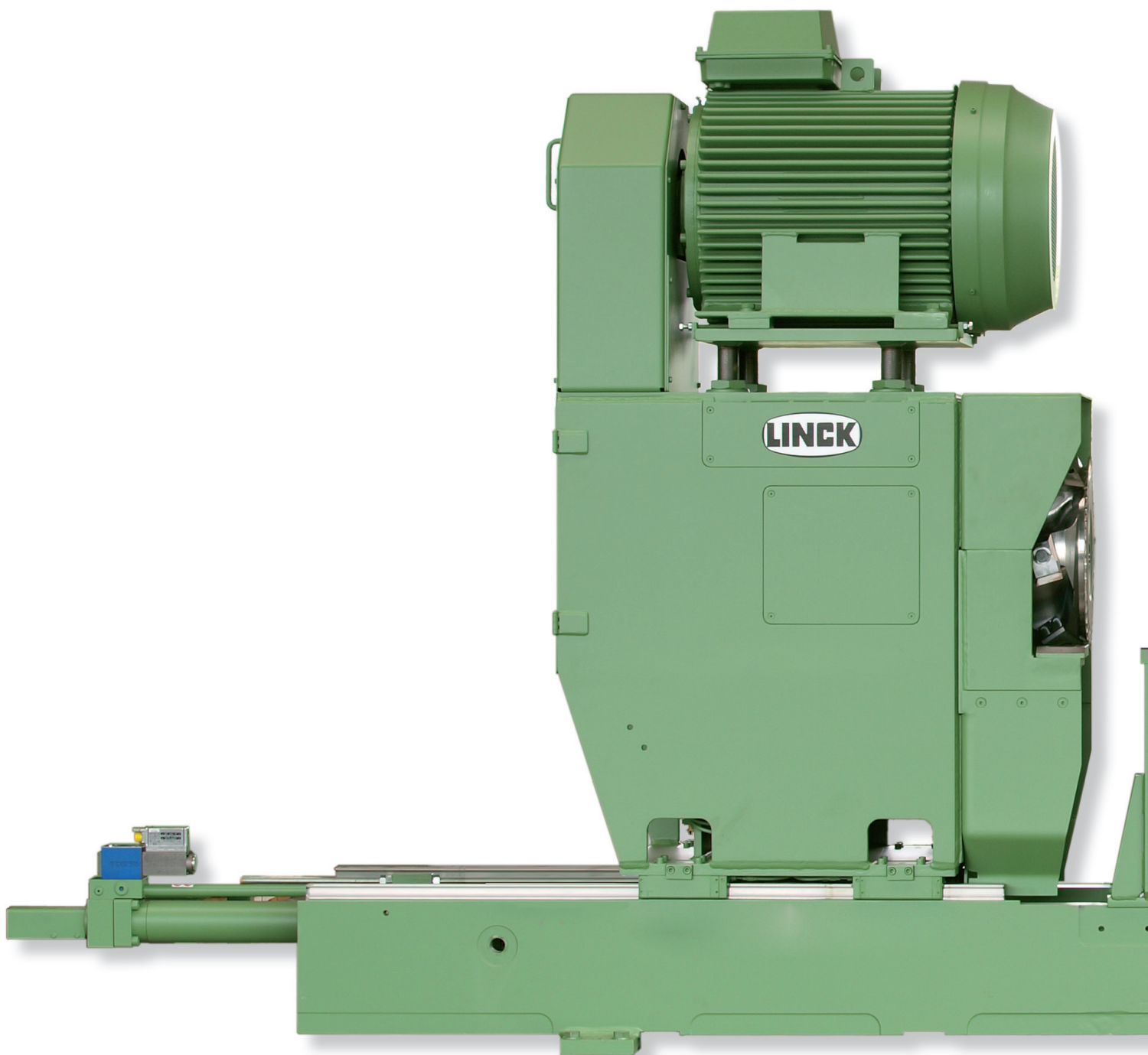


Partner der Sägeindustrie

innovativ
leistungsfähig
zuverlässig



Profilspaner VM 35



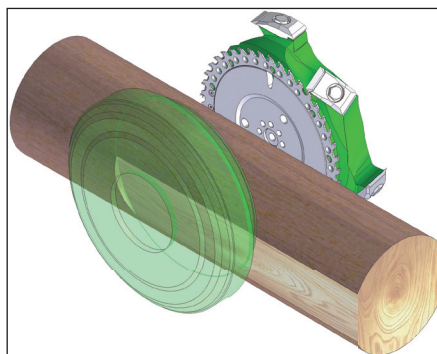
Profilspaner VM 35

Der Profilspaner VM 35 erzeugt zwei planparallele Flächen an Rundholz oder Model.

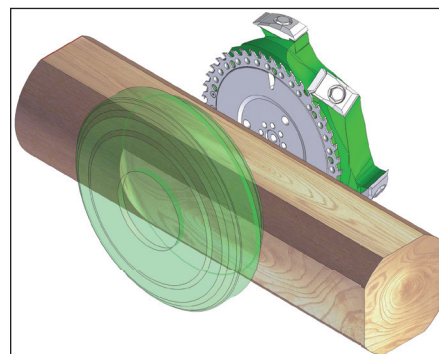
Die Maschine steht auf einem stabilen, verwindungssteifen Grundgestell.

Zwei Maschinenoberteile dienen der Aufnahme der Messerköpfe und deren An-

**Einsatz als
Vorschnittmaschine**



**Einsatz als
Nachschnittmaschine**





VM 35 – Werkzeugwechsel

Beide Maschinenoberteile sind auf Linearführungen gelagert. Die großzügig bemessene Länge der Führungsschienen ermöglicht weites Auseinanderfahren der Maschinenhälften.

Für einen sicheren Stand beim Werkzeugwechsel kann ein Trittblech eingeschwenkt werden.

Somit lässt sich der Werkzeugwechsel einfach und sicher durchführen.

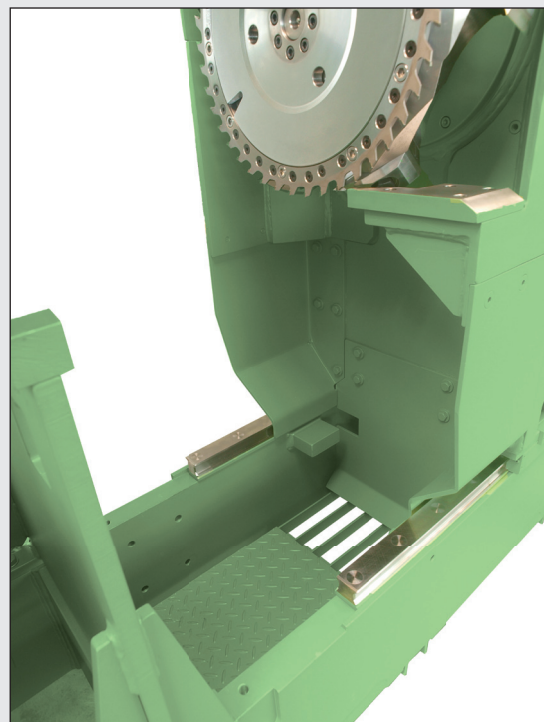
triebsmotoren. Der Antrieb erfolgt durch Drehstrommotoren, die Kraftübertragung über Kraftbänder.

Die Messerkopfeinheiten werden über Linearführungen entweder elektromechanisch oder servohydraulisch positioniert.

Bei Einsatz einer elektromechanischen Positionierung werden die Messer-

kopfeinheiten in ihrer Arbeitsposition hydraulisch fixiert.

Die stabile, exakte Ausführung der Maschine sorgt für hohe Maßgenauigkeit und Oberflächenqualität der Schnittholzprodukte.





VM 35 – Messerköpfe

Die Messerköpfe des Profilspanners VM 35 haben einen Durchmesser von 585 mm. Sie sind für eine Schnitttiefe von 120 mm ausgelegt.

Die Hackmesser sind in zwei Stufen angeordnet. Die Anzahl der Hackmesser ist abhängig von Vorschub, Drehzahl und der gewünschten Hackschnitzzellänge. Sie variiert von zwei bis vier Messern pro Stufe.

Mit dem integrierten Führungsteller und den dicht vor und hinter dem Messerkopf angeordneten Walzen von Spanerein- und -auszug können Holzlängen bis zu einem Minimum von 1,2 m mit hoher Qualität verarbeitet werden.

Die Ausführung des Messerkopfes erlaubt hohe Drehzahlen und damit Vorschubgeschwindigkeiten über 200 m/min.

Profilspanner		VM 35
Vorschubgeschwindigkeit max.	m/min.	> 200
Abstand zwischen den Messerköpfen min.	mm	70
Abstand zwischen den Messerköpfen max.	mm	400
Abstand zwischen den Messerköpfen in Werkzeugwechselposition	mm	1100
Durchgangshöhe max	mm	500
Schnitttiefe pro Messerkopf	mm	120
Anzahl der Hackmesser pro Messerkopf	Stck.	2 - 4
Hackschnitzzellänge ca.	mm	22 - 32
Holzlänge min.	m	1,2
Antriebsleistung pro Messerkopf max.	kW	132
Gewicht netto, je nach Ausführung	t	11



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