



**PROFILSPANER
VM 45 / VM 50**

PROFILSPANER VM 45 / VM 50



Der Profilspaner kommt im Vor- und Nachschnitt zum Einsatz. Er erzeugt zwei planparallele Flächen an Rundholz oder Model.

Beim Einsatz als Vorschnittmaschine wird aus einem Rundholz ein Model erzeugt. Im Nachschnitt ergibt sich aus einem Model ein Kantholz.

Die beim Zerspanungsprozess anfallenden Hackschnitzel können durch Umrüsten der Messerköpfe den Erfordernissen angepasst werden.

So sind einerseits hochwertige Hackschnitzel für die Zellulose- und Papierindustrie ebenso möglich wie Feinhackschnitzel zur Pelletsproduktion.



Messerkopf

Die Messerköpfe haben ein hohes Gewicht, wodurch ein ruhiger Lauf sichergestellt wird.

Durch die großen Öffnungen in den Messerköpfen werden die Hackschnitzel schonend abgeleitet.

Je nach Schnitttiefe sind die Köpfe zwei- oder dreistufig ausgeführt. Die Anzahl der Hackmesser pro Stufe ist abhängig von Vorschub, Drehzahl und der gewünschten Hackschnitzellänge. Je nach Einsatzbedingungen können wahlweise Sägeringe oder Schlichtmesser eingesetzt werden.

Die in den Köpfen eingebauten, separat gelagerten Teller dienen der Führung des Holzes und wirken sich somit positiv auf die Maßhaltigkeit der Schnittware aus.

Modularer Aufbau

Der modulare Aufbau ermöglicht den Einsatz verschiedener Werkzeugensysteme. Je nach Marktlage können Werkzeuge zur Erzeugung von Zellstoff- oder Feinhackschnitzeln eingesetzt werden.



Werkzeugwechsel

Bei der Auslegung der Profilspaner VM 45 und VM 50 wurde größter Wert auf Bedienerfreundlichkeit gelegt.

Die Linearführungen zum Verschieben der Maschinenoberteile sind asymmetrisch ausgelegt. Auf der Werkzeugwechelseite sind sie verlängert um die Maschine weit auseinanderfahren zu können.

Dadurch ergibt sich ein großzügig bemessener Raum für den Werkzeugwechsel.

Für einen sicheren Stand lässt sich die Holzauflage hydraulisch um 90° schwenken und ergibt so eine Plattform.



Die Maschine steht auf einem stabilen, verwindungssteifen Grundgestell.

Zwei Maschinenoberteile dienen der Aufnahme der Messerköpfe und deren Antriebsmotoren.

Diese Messerkopfeinheiten werden über hochpräzise Linearführungen entweder elektromechanisch oder servohydraulisch positioniert.

Bei Einsatz einer elektromechanischen Positionierung werden die

Messerkopfeinheiten in ihrer Arbeitsposition hydraulisch fixiert. Somit wird eine perfekte Maßhaltigkeit erreicht.



Technische Daten		VM 45	VM 50
Abstand zwischen den Messerköpfen min.	mm	60	
Abstand zwischen den Messerköpfen max.	mm	400 / 610	500 / 660
Abstand zwischen den Messerköpfen in Werkzeugwechselform	mm	1335	1360
Durchgangshöhe max.	mm	700	750
Schnitttiefe pro Messerkopf	mm	160	160 / 190 *
Anzahl der Hackmesser pro Messerkopf	Stck.	2 bis 6	
Holzlänge min.	m	2,5	
Antriebsleistung pro Messerkopf max.	kW	200	250
Vorschubgeschwindigkeit max.	m/min	200	
Gewicht netto, je nach Ausführung	t	18,2	19,8



LINCK
 Holzverarbeitungstechnik GmbH
 Appenweierer Straße 46
 DE - 77704 Oberkirch

Tel: +49 7802 933 0
 Fax: +49 7802 933 100

info@linck.com
 www.linck.com

