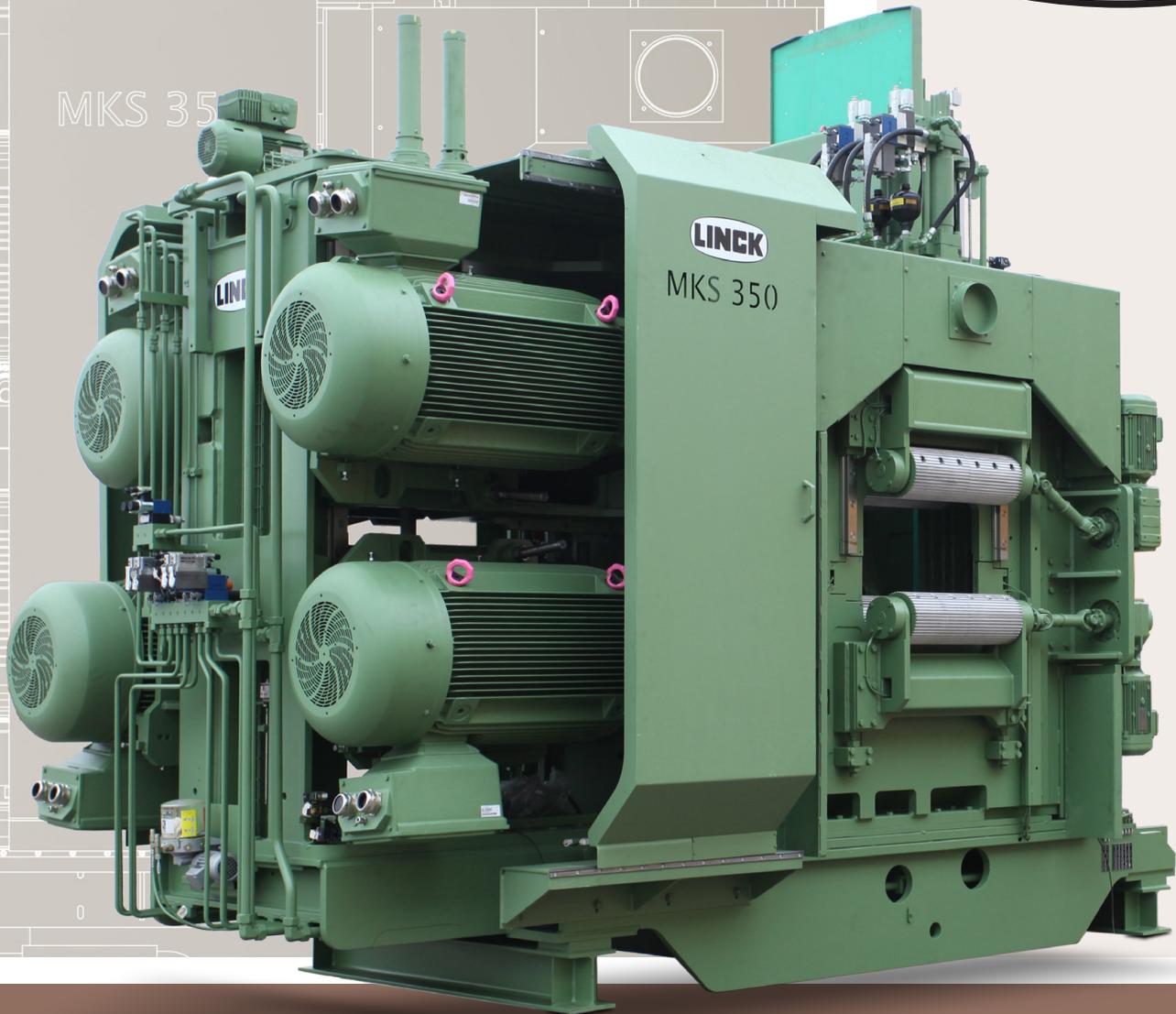


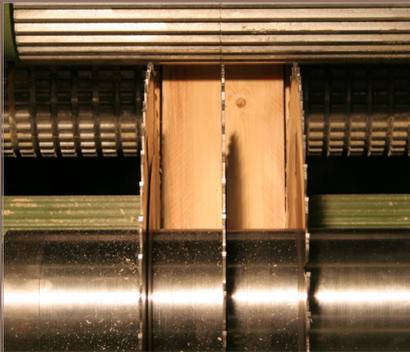


MKS 350



DOPPELWELLENKREISSÄGE
MKS 350

DOPPELWELLENKREISSÄGE MKS 350



Bei der MKS 350 handelt es sich um ein Nachschnittaggregat mit Festeinhang zum Auftrennen von Kanthölzern, Platten und Modeln.

Die Maschine ist sowohl für geraden als auch bogenfolgenden Einschnitt ausgelegt.

Für eine hohe Maßhaltigkeit und glatte Oberflächen sind optional ein- und auslaufseitig Führungsliniale möglich.

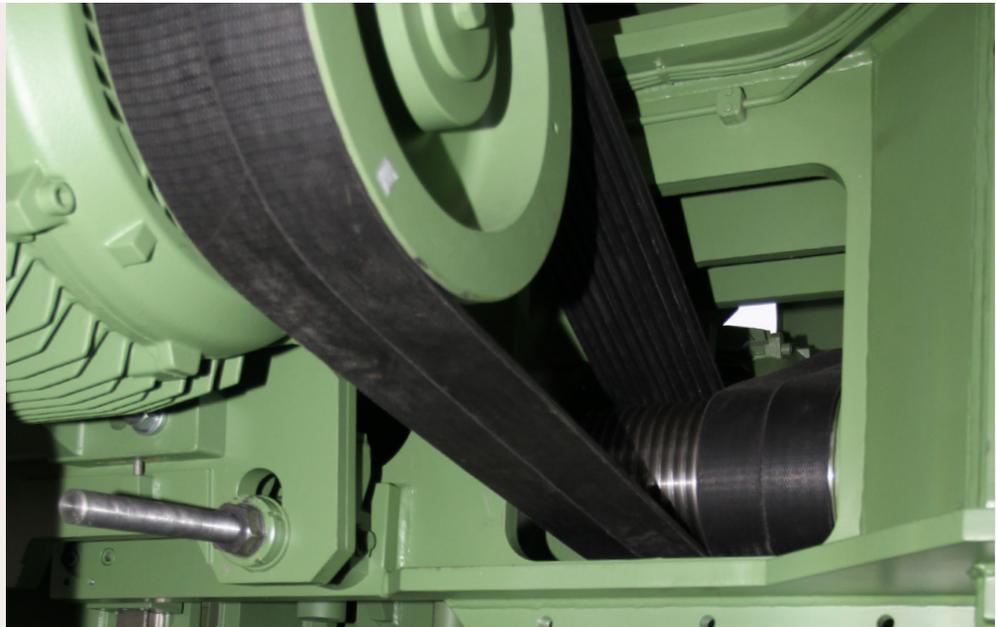
Je nach Einsatzfall werden modular aufgebaute Vorschubsysteme in die Maschine integriert.

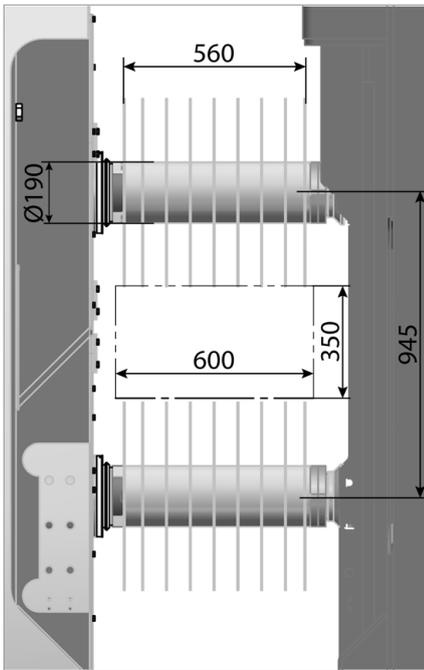
Sägewellen

Die Sägewellen der MKS 350 werden von je zwei Drehstrommotoren angetrieben. Die Lagerbelastung der Sägewellen wird deutlich reduziert, da sich die Riemenkräfte durch die versetzte Anordnung der Motoren nahezu gegenseitig aufheben.

Obere und untere Sägewelle werden vertikal unabhängig voneinander verstellt. Die Verstellwege sind dabei so ausgelegt, dass die Sägeblätter vollständig aus dem Arbeitsbereich gefahren werden können.

Die Lagerung der Sägewellen ist standardmäßig mit einer Fettschmierung ausgeführt. Sind hohe Drehzahlen gefordert, kommt eine Öl-Umlaufschmierung zum Einsatz, die innerhalb der robusten Lagereinheit Drehzahlen von maximal 3900 min^{-1} ermöglicht. Durch die deutlich höheren Drehzahlen ergibt sich die Möglichkeit, die Schnittfugenbreite zu optimieren.





Arbeitsraum

Die MKS 350 hat eine Aufspannlänge von 560 mm. Die maximale Breite des Kantholzes beträgt 600 mm. Die maximale Schnitthöhe liegt bei 350 mm.

Mit der Antriebsleistung von bis zu 2 x 250 kW pro Sägewelle sind auch bei vielstieligem Auftrennen große Vorschübe möglich.

Werkzeugwechsel

Für den Werkzeugwechsel stehen teilmechanisierte und vollautomatische Lösungen zur Verfügung.

Diese ermöglichen einen schnellen und sicheren Werkzeugwechsel.

Sägewellenlagerung

Je nach Antriebsleistung werden die Sägewellen zusätzlich in Gegenlagern abgestützt, um die Schnittkräfte optimal aufzunehmen.

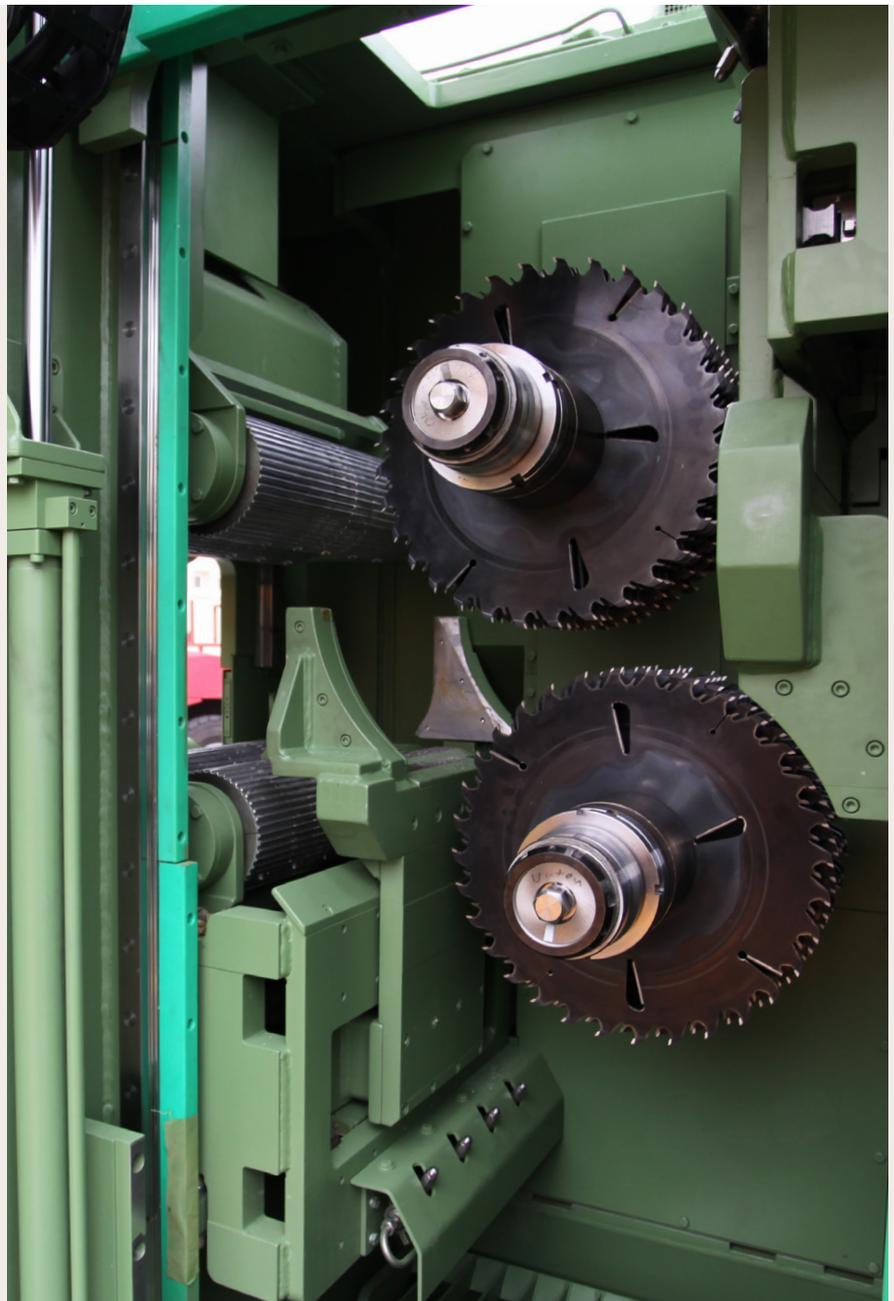
Diese Gegenlager werden hydraulisch von den Sägewellen abgezogen und nach oben verfahren. Dadurch wird ein ungehinderter Zugang zur Maschine freigegeben.

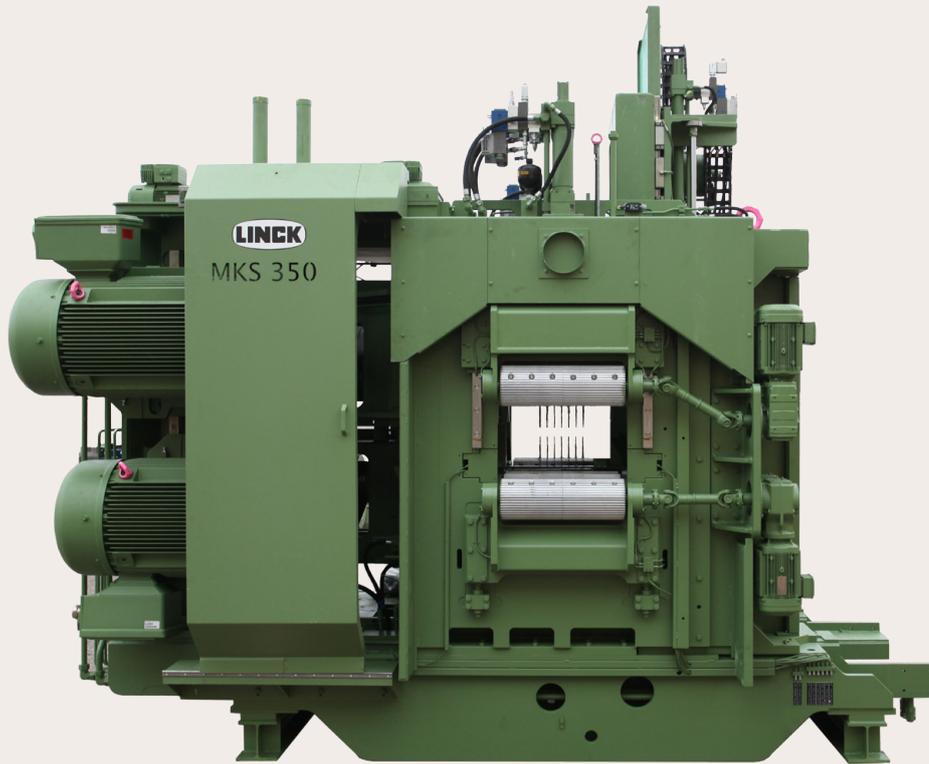
Führungseinheiten

In die MKS 350 können je nach Anforderung ein- und auszugsseitig Führungsliniale eingebaut werden. Dadurch wird eine hohe Maßgenauigkeit erreicht.

Sägeblattbesprühung

Erhöhte Standzeiten der Sägeblätter bei geringerem Leistungsbedarf sind mit einer optional erhältlichen Sägeblattbesprühung möglich.





Technische Daten		MKS 350
Durchgangsbreite max.	mm	600
Durchgangshöhe max.	mm	350
Aufspannlänge max.	mm	560
Sägeblattdurchmesser	mm	540 / 585
Schnitthöhe max.	mm	350
Holzlänge min.	m	2,50
Antriebsleistung pro Sägewelle max.	kW	2 x 250
Vorschubgeschwindigkeit max.	m/min	200
Gewicht	t	30



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

