

**KOMPAKT-
EINSCHNITTZENTRUM
EV 10-D, EV 10-Z, VM 10-4**

KOMPAKT- EINSCHNITTZENTRUM



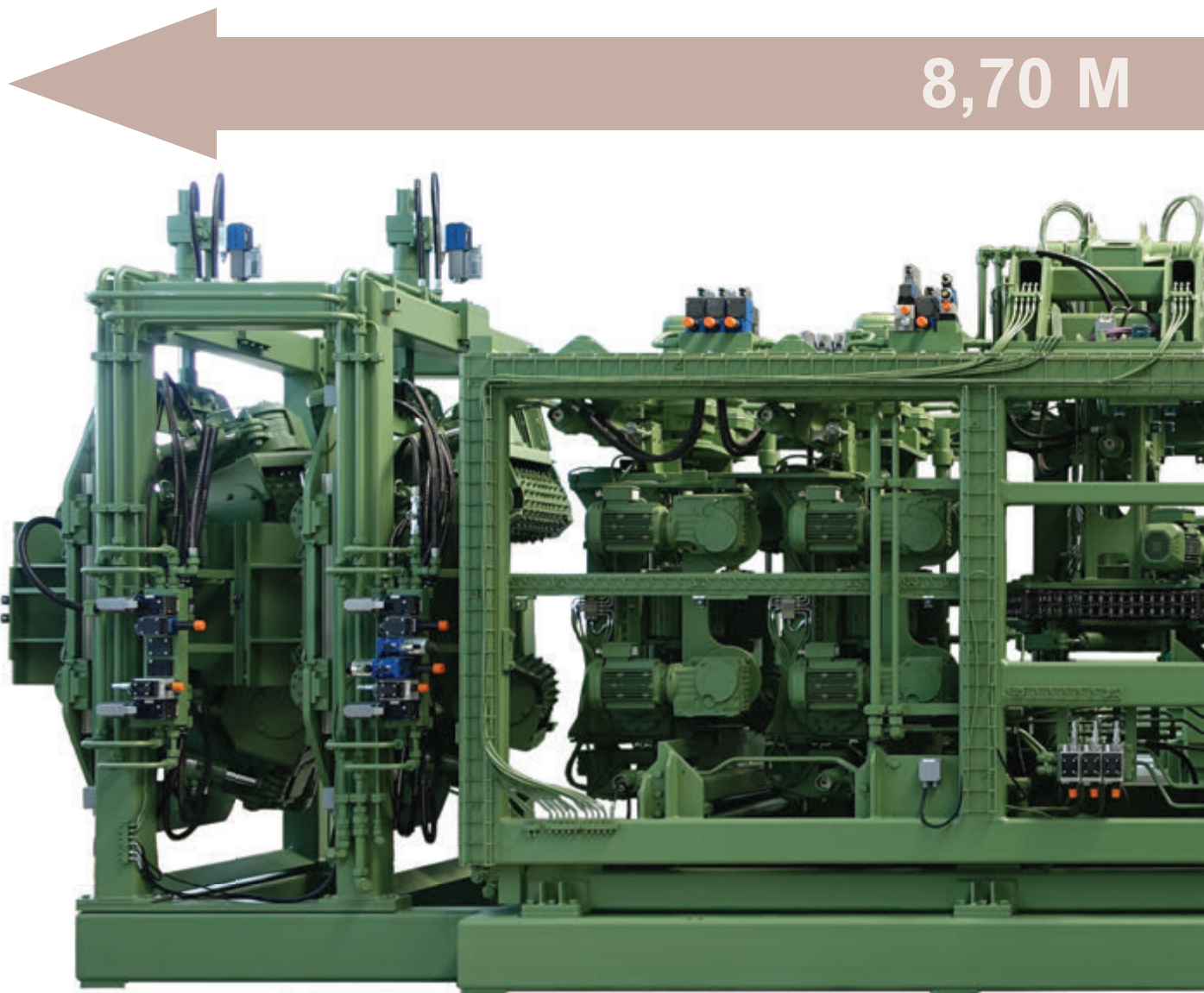
Das neue Kompakteinschnittzentrum bearbeitet Rundhölzer in einem Arbeitsgang zu vierseitig angespannten Kantlingen.

Hierzu sind zwei Messerkopf-einheiten im Einsatz. Die Köpfe der ersten Einheit sind übereinander angeordnet und erzeugen die waagrechten

Flächen. Die Köpfe der zweiten Einheit sind gegenüber der ersten um 90° gedreht und erzeugen die senkrechten Flächen.

Die Zuführvorrichtung dreht die Rundhölzer unter Berücksichtigung der tatsächlichen Form entsprechend dem Schnittbild ein.

Der Transport des Holzes ermöglicht geraden Einschnitt bei zentrierter oder diagonal positionierter Ausrichtung ebenso wie bogenfolgenden Einschnitt.



8,70 M

EV 10-D

EV 10-Z

EV 10-D

Drehvorrichtung zur automatischen Eindrehung der Rundhölzer

Zwei Walzenpaare heben das Rundholz von dem zuführenden Fördersystem ab und drehen den Stamm in die von der Steuerung vorgegebene Position ein.

Nach der Eindrehung liegt der Bogen des Rundholzes auf der Seite.

EV 10-Z

Zentriervorrichtung zur Ausrichtung des Rundholzes

Drei Zentriereinheiten bestehend aus je einem horizontalen und vertikalen Walzenpaar positionieren das Rundholz und führen es der Spanereinheit mittig zentriert, diagonal ausgerichtet oder aktiv bogenfolgend zu.

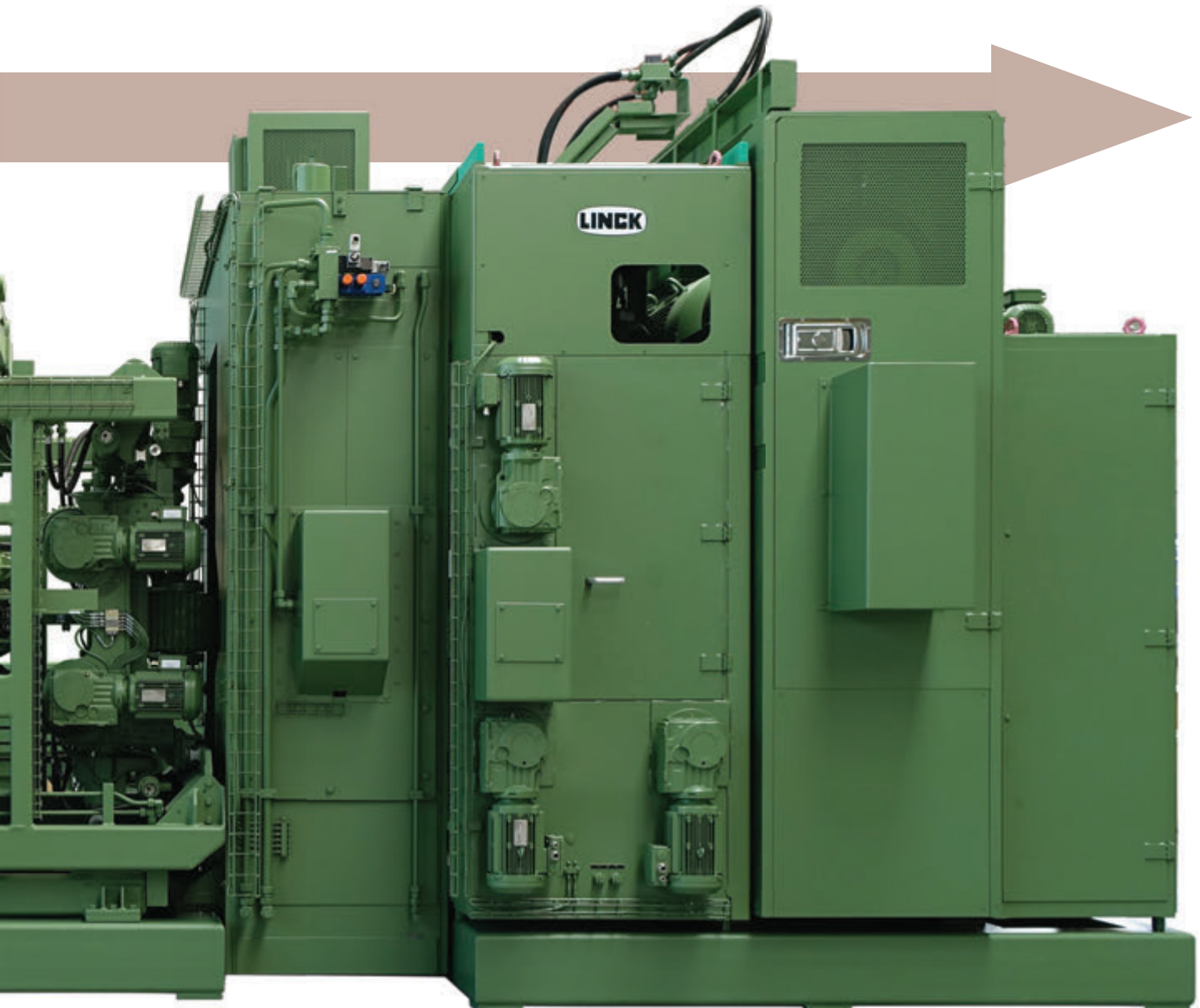
Die nachfolgende Verdrehsicherung verhindert die Bewegung des Rundholzes um seine Längsachse.

VM 10-4

Spaner für vierseitig angespannte Kanthölzer

Der Spaner besteht aus zwei aufeinanderfolgenden Messerkopfeinheiten. Der untere Messerkopf der ersten Einheit ist ortsfest und bildet die Auflagefläche für die weiteren Bearbeitungsschritte.

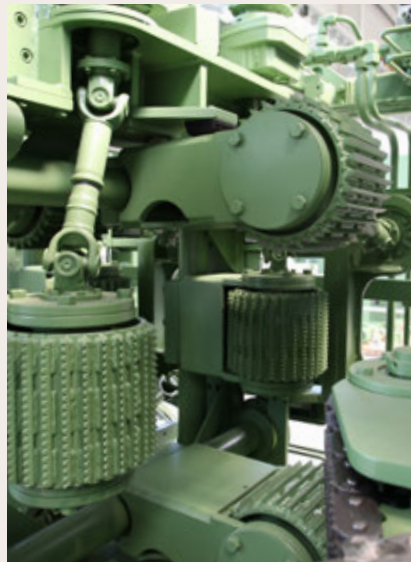
Die zweite Messerkopfeinheit erzeugt die beiden seitlichen Flächen.



VM 10-4



Ein doppeltes Stachelwalzenpaar für hochgenaue vollautomatische Eindrehung der Rundhölzer.



Vierseitig angeordnete servohydraulisch gesteuerte Walzen für Ausrichtung der Rundhölzer frei im Raum.



Verdrehsicherung zum sicheren Halten der korrekten Position während des Bearbeitungsvorganges.

KOMPAKT • FLEXIBEL • LEISTUNGSSTARK

Technische Daten		
Zopfdurchmesser	mm	80 - 250
Holzlänge	m	2,5 - 6,0
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	50 - 150
Einschnitt		sortiert unsortiert
Ausrichtung Rundholz		Zopf voraus Stock voraus
Einschnitt		mittig zentriert diagonal ausgerichtet bogenfolgend



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

