



Maximale Flexibilität durch  
**REDUZIERTECHNIK**



In Oberkirch am Rande des Schwarzwalds sind wir zuhause. Hier liegen unsere unternehmerischen Wurzeln und von hier aus entwickeln wir unsere Produkte und Leistungen täglich weiter.





# ERFAHRUNG TRADITION ZUVERLÄSSIGKEIT

Technologisch führend,  
wirtschaftlich überzeugend:  
Als Europas größter Hersteller  
von Sägewerksanlagen sind  
wir der Industriepartner Nr. 1

In mehr als 170 Jahren Firmengeschichte haben wir uns vom handwerklichen Familienbetrieb zum Technologieführer in Sachen Holzverarbeitung entwickelt. Kein Wunder, denn die Holzwirtschaft ist mit unserer Region stark verbunden. Wir bekennen uns zu einem hohen Qualitätsniveau „made in Germany“ und arbeiten partnerschaftlich und kundennah für die Sägeindustrie weltweit. Höchste Präzision und Sorgfalt von der Beratung bis zur Inbetriebnahme kennzeichnen unseren Service ebenso wie unsere Produktion.





# FLEXIBEL LANGLEBIG ROBUST

Individuelle Beratung,  
optimale Konfiguration  
und Innovationsgeist  
zeichnen jede unserer  
Anlagen aus.

Wir sind Lösungsanbieter in der Holzverarbeitung. Je nach Sägewerkskonzept, räumlichen Gegebenheiten oder Betriebsausrichtung schaffen wir individuell geplante Anlagen, die genau dem Anspruch und den Möglichkeiten des Kunden entsprechen. Hierfür analysieren wir vorab den genauen Bedarf und beraten Sie nach den Kriterien maximaler Effizienz und Wirtschaftlichkeit in der Auslegung Ihrer Fertigung.

Nur qualitativ hochwertiges Schnittholz lässt sich zu bestmöglichen Preisen verkaufen, deshalb sind Linck-Anlagen mit der Perfektion von Werkzeugmaschinen konzipiert, konstruiert und gefertigt. Dabei sorgt die robuste Bauweise für einwandfreien Betrieb, der auch unter härtesten Bedingungen langfristig gewährleistet ist. Egal, ob Sie bei  $-20^{\circ}\text{C}$  oder  $+40^{\circ}\text{C}$  arbeiten, Linck-Aggregate liefern konstant hohe Maßgenauigkeit und beste Oberflächenqualität.

## Spektrum:

- Profiliertechnik
- Reduziertechnik
- Besäumtechnik
- Rundholzplatanlagen
- Rundholzzubringungen





# PLANEN BAUEN IN BETRIEB NEHMEN

Höchste Wertschöpfung bei  
maximaler Holzausbeute.  
Unsere Reduziertechnik  
sorgt für beste Qualität.

Zur Optimierung Ihrer Ausbeute im Sinne höchster Wertschöpfung steht Ihnen mit Reduzieranlagen von Linck eine Vielzahl an Möglichkeiten zur Verfügung. Unsere Überlegenheit ist dabei ein Resultat aus Systemgedanke und unserer einzigartigen Fertigungstiefe, denn bei Linck erhalten Sie Mechanik, Steuerung und Optimierungsroutine aus einer Hand. Unser umfassendes Ingenieurs-Knowhow steckt dabei in jeder Komponente.

Der Prozess beginnt mit einer präzisen 3D-Vermessung jedes einzelnen Stammes. Die erfassten Messdaten bilden die Grundlage für das maximale Optimierungsergebnis.

Im weiteren Schritt kommt dem Spanereinzug eine wichtige Funktion zu, da mit der idealen schnittbildabhängigen Eindrehung bei exakter Stammzentrierung die maximale Ausbeute erzielt wird. So schaffen wir von Anfang an Präzision im Prozess.

Bei der Optimierung der Seitenware haben Sie mit Linck-Anlagen alle Möglichkeiten: Auf Basis einer frei editierbaren Tabelle kann der Anwender neben Dimension oder Wert des SW-Sortiments auch den zulässigen Waldkantenanteil festlegen und so jederzeit die Ausbeute den Erfordernissen anpassen bzw. auf die gewünschten Produkte hin optimieren. Da jeder Stamm individuell erfasst wird, kann außerdem das Schnittbild jeweils stammgenau optimiert werden. Als Sonderausstattungen sind außerdem Funktionen wie Herztrennung oder Erzeugung von Herzbrettern möglich.

Das Fertigungsziel bestimmen Sie.  
Unsere Reduziertechnik macht den Rest.

Überzeugen Sie sich von den Möglichkeiten:



# PROJEKT 1

Jahreseinschnittmenge  
bis 40.000 m<sup>3</sup> Rundholzvolumen/Schicht

Als alternative Technologie zur Gattersäge, wird bei diesem Anlagentyp eine Kreissäge mit einem fernbedienbaren Spannwagen beschickt. Dies erlaubt eine höhere Vorschubgeschwindigkeit.

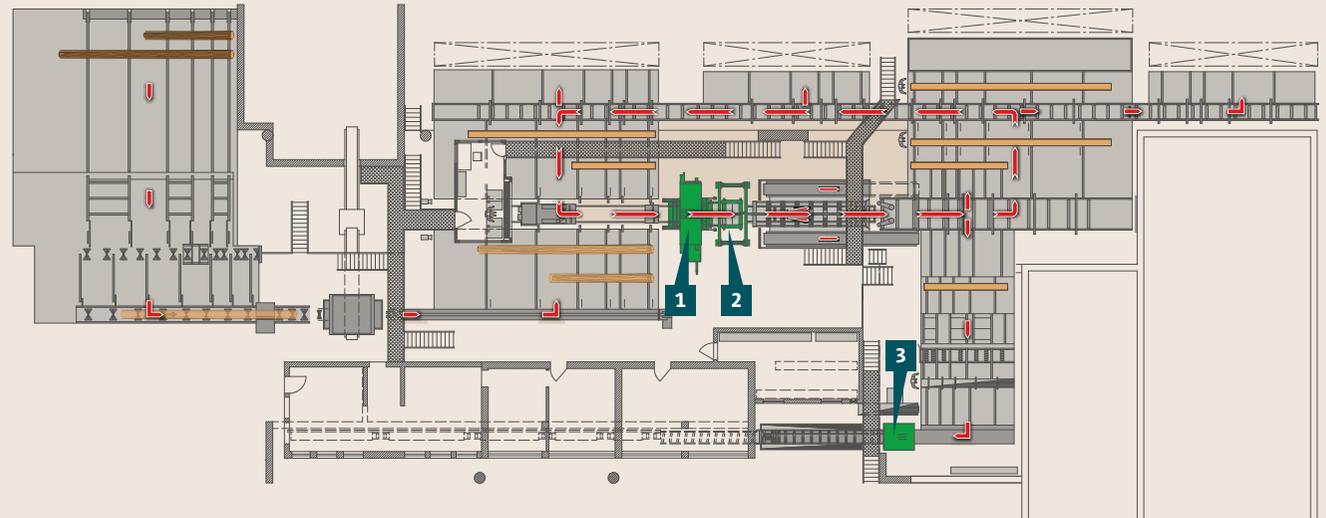
Durch die Möglichkeit mehrerer Durchläufe wird hingegen maximale Flexibilität erreicht.

Der Einsatz einer Kappsäge nach dem Sägeaggregat ermöglicht außerdem die Produktion von Seitenware in Standardlängen, auch bei Einschnitt von Bauholz.



Mögliches, anlagentypisches Schnittbild

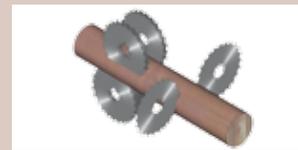
## Ideal für kleine Einschnittmengen



### Erster Durchlauf



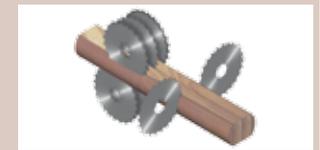
**1** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung  
von Model und Seitenbrettern



**2** Seitenwarekappkreissäge AGF  
Ablängen der Seitenbretter



**1** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Modelnachschnitt, Erzeugung  
von Kanthölzern/Platten und  
Seitenbrettern

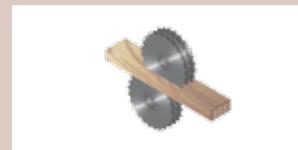


**2** Seitenwarekappkreissäge AGF  
Ablängen der Seitenbretter

### Dritter Durchlauf



**1** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Kantholznachschnitt, Plattennachschnitt



**3** Besäumkreissäge Optimes  
Besäumen der Seitenbretter

Durch die permanente Stammverfolgung im Prozessablauf gibt es keine Probleme mit Rundhölzern, Modeln und Kanthölzern



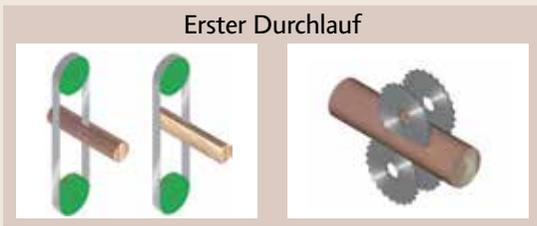
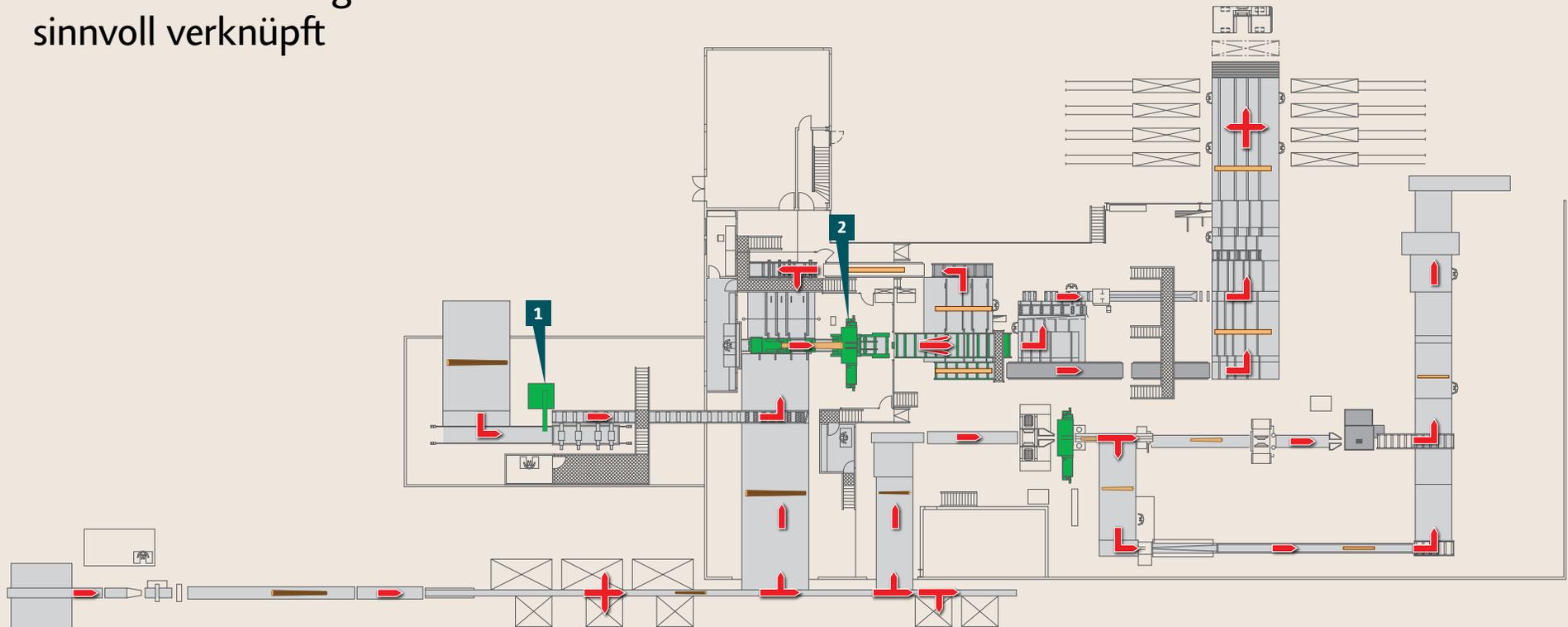
Erster Durchlauf:  
Erzeugung des Models  
und Abtrennen der  
Seitenware

Zweiter Durchlauf:  
Modelnachschnitt



Dritter Durchlauf:  
Auftrennen  
der Kanthölzer

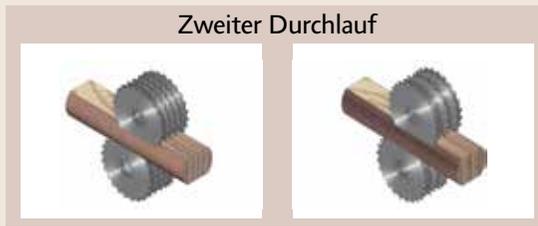
# Verschiedene Anlagenteile sinnvoll verknüpft



**1** Blockbandsäge  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Seitenbrettern



**2** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Seitenbrettern



**2** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Modelnachschnitt, Erzeugung von Kanthölzern/Platten und Seitenbrettern



**2** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Kantholznachschnitt, Plattennachschnitt



Blick vom Spannwagen in Richtung Sägeaggregat – rechts die Zubringung der Rundhölzer, links Einspeisung der Model und Kanthölzer für den zweiten und dritten Durchlauf.

# PROJEKT 2

**Jahreseinschnittmenge  
bis 50.000 m<sup>3</sup> Rundholzvolumen/Schicht**

Diese Anlage kann über zwei Zugänge beschickt werden. In diesem Fall wird eine separate Blockbandsägelinie integriert, die über einen Einspeiseförderer mit der Reduzieranlage verbunden ist. Dadurch besteht die Möglichkeit, auf der Blockbandsäge produzierte Model und Platten auf der Kreissägeanlage nachzuschneiden. Dies reduziert die Bearbeitungsschritte deutlich und optimiert die Zeiten. Selbstverständlich ist das Einspeisen der Bandsägeprodukte in der Steuerung integriert, so dass ein automatischer Ablauf gewährleistet ist.



Mögliches, anlagentypisches Schnittbild

# PROJEKT 3

Jahreseinschnittmenge  
bis 75.000 m<sup>3</sup> Rundholzvolumen/Schicht

Der Spannwagen wird hier durch eine automatische Einzugsvorrichtung und einen Profilspanner ersetzt. Der Rundlauf ist bei dieser Basisausführung einer Spaner-Kreissägeanlage so konzipiert, dass er nur einstelige Produkte zur Maschinengruppe zurück transportiert. Erst im letzten der maximal drei Durchläufe wird mit dem Sägeaggregat mehrstielig aufgetrennt. Die Ware gelangt geradeaus zum Schnittholzsortierwerk.

Mit dieser Konfiguration sind Vorschubgeschwindigkeiten bis 100 m/min möglich.



Mögliches, anlagentypisches Schnittbild

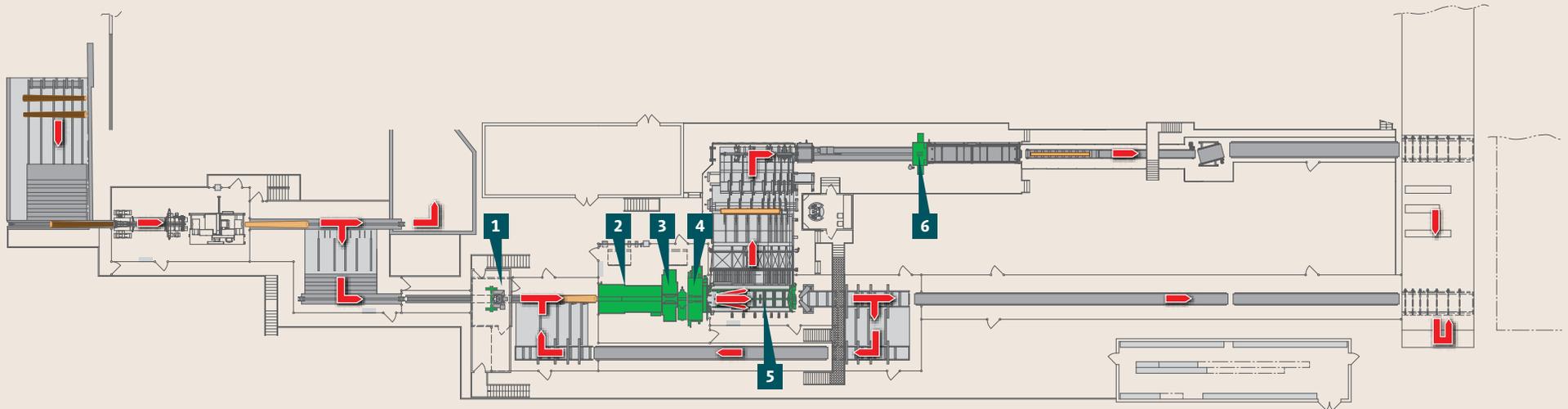


Einzugsseite der Spaner-Kreissägekombination mit automatischer Stammzuführung. Die Eindrehung der Rundhölzer erfolgt vollautomatisiert anhand der 3D-Messdaten.



Auszugsseite der Maschinengruppe: Der Separierförderer trennt die Seitenware von der Hauptware und führt sie der Besämeinheit zu.

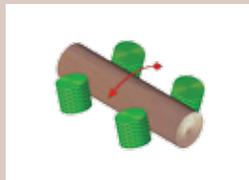
# Spaner-Kreissägeanlage in der Grundversion



## Erster Durchlauf



**1** 3D-Messsystem  
Rundholzvermessung



**2** Einzugs- und Zentrier-  
vorrichtung  
EV45 SZ-D2/Z2-N2  
Automatische Rundholzein-  
drehung und -zentrierung



**3** Profilspaner VM45  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung  
von Model und Hackschnitzeln



**5** Separiertransporteur SEK  
Separieren der Seitenbretter

**4** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Erzeugung von Seitenbrettern

## Zweiter Durchlauf



**3** Profilspaner VM45  
Modelnachschnitt, Erzeugung  
von Kantholz und Hackschnitzeln



**5** Separiertransporteur SEK  
Separieren der Seitenbretter

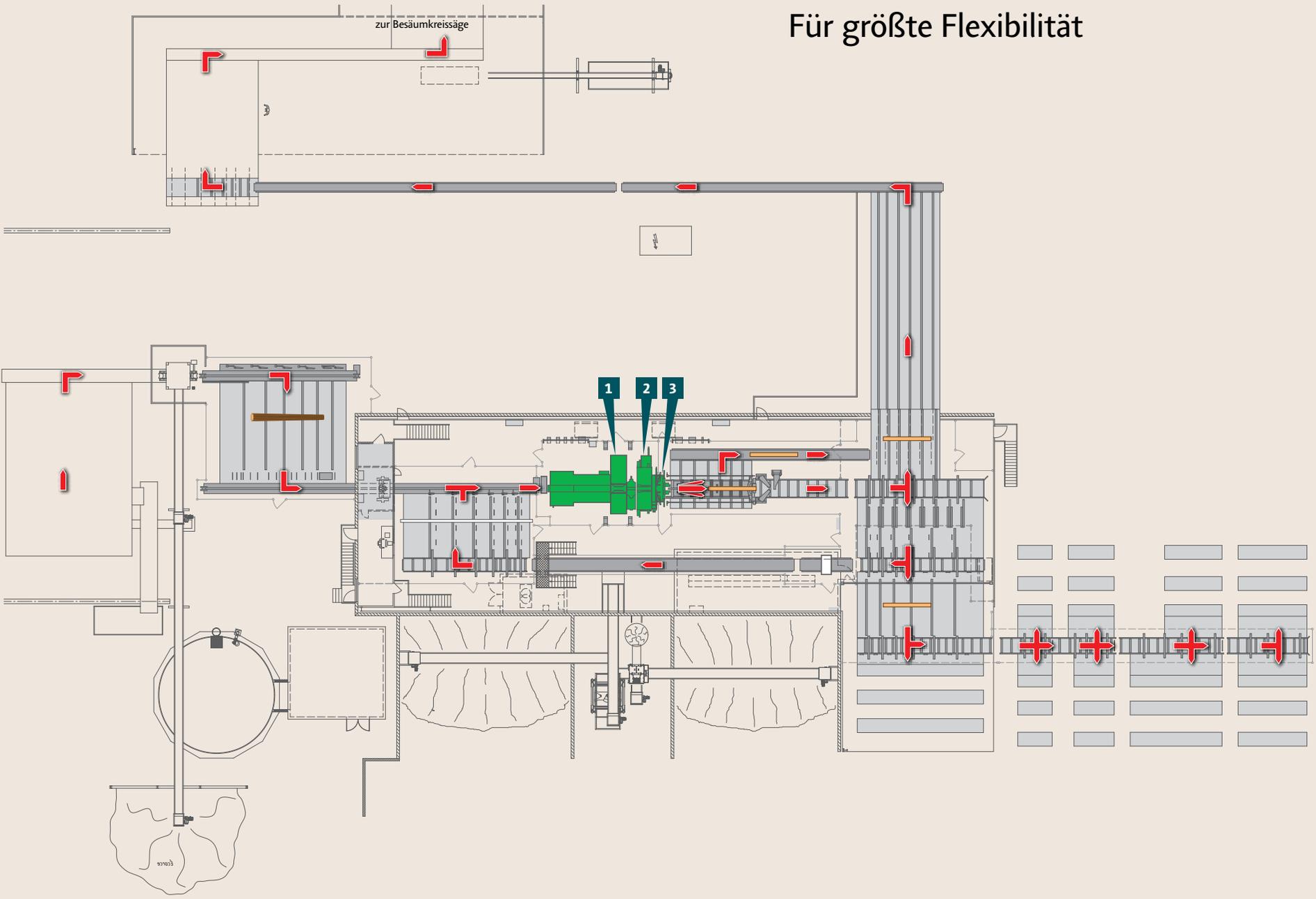
**4** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Erzeugung von Brettern, Bohlen  
und Seitenbrettern

## Dritter Durchlauf



**6** Besäumkreissäge Optimes  
Besäumen der Seitenbretter

# Für größte Flexibilität

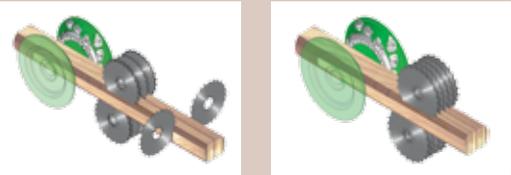


### Erster Durchlauf



- 1 Profilspaner VM50**  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Hackschnitzeln
- 2 Sägeaggregat CSMK425-A3/B3**  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Seitenbrettern
- 3 Seitenwarekappkreissäge KCK**  
Ablängen der Seitenbretter

### Zweiter Durchlauf



- 1 Profilspaner VM50**  
Modelnachschnitt, Erzeugung von Kantholz und Hackschnitzeln
- 2 Sägeaggregat CSMK425-A3/B3**  
Modelnachschnitt, Erzeugung von Kanthölzern/Platten und Seitenbrettern
- 3 Seitenwarekappkreissäge KCK**  
Ablängen der Seitenbretter

### Dritter Durchlauf



- 2 Sägeaggregat CSMK425-A3/B3**  
Kantholznachschnitt, Plattennachschnitt

Rundholz, Model  
und Kantholz  
zeitgleich in der  
Bearbeitung

Vereinzelungsstufe  
im Rundlauf



# PROJEKT 4

**Jahreseinschnittmenge  
bis 100.000 m<sup>3</sup> Rundholzvolumen/Schicht**

Bei dieser Spaner-Kreissägeanlage kann die Hauptware mehrstielig in den Rundlauf eingespeist werden. Ein Dosierförderer sorgt hier für eine sichere Vereinzelung der Model und Platten auch bei der Zuführung völlig unterschiedlicher Dimensionen.

Die Hauptware wird im folgenden Maschinendurchlauf fertig produziert, während die Seitenware zu einer Besäumanlage gelangt.



Mögliches, anlagentypisches  
Schnittbild

# PROJEKT 5

**Jahreseinschnittmenge  
bis 125.000 m<sup>3</sup> Rundholzvolumen/Schicht**

Wenn Hauptwarenlängen von mehr als 6 m benötigt werden – typischerweise Bauholz – überzeugt diese Art der Konfiguration. Hier besteht durch den Einbau einer Kappsäge nach dem Kreis-sägeaggregat die Möglichkeit Seitenware flexibel zu kappen.

Bei Holzlängen ab ca. 7 m können zwei hinter-einander liegende Seitenbretter erzeugt werden. Durch die Abholzigkeit der Stämme steht am Stockende mehr Material zur Verfügung. Auf diesen Umstand kann die Anlage optimal reagieren. Mit einem sogenannten Spanersprung kann eine größere Ausbeute erzielt werden, in dem am Stockende zusätzliche Seitenbretter erzeugt werden.

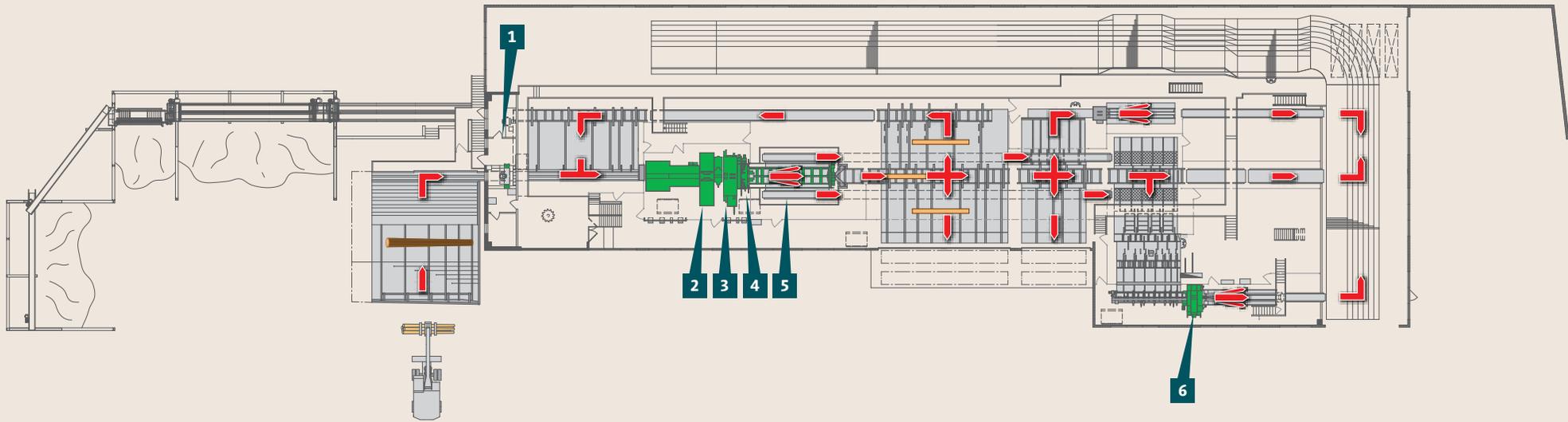
Leistungssteigernd wirkt sich hier weiterhin der Einsatz einer kombinierten Besäum- und Nach-schnittsäge aus, diese erspart bei bestimmten Schnittbildern einen weiteren Bearbeitungsgang in der Spanergruppe.



Mögliches, anlagentypisches Schnittbild



# Die Top-Lösung für Bauholz



## Erster Durchlauf



**1** 3D-Messsystem  
Rundholzvermessung



**2** Profilspaner VM50  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Hackschnitzeln



**5** Separiertransporteur SEK  
Separieren der Seitenbretter

**3** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Seitenbrettern

**4** Seitenwarekappkreissäge KCK  
Ablängen der Seitenbretter

## Zweiter Durchlauf



**2** Profilspaner VM50  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Hackschnitzeln



**5** Separiertransporteur SEK  
Separieren der Seitenbretter

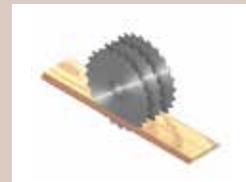
**3** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Modelnachschnitt, Erzeugung von Brettern, Kanthölzern und Seitenbrettern

**4** Seitenwarekappkreissäge KCK  
Ablängen der Seitenbretter

## Dritter Durchlauf

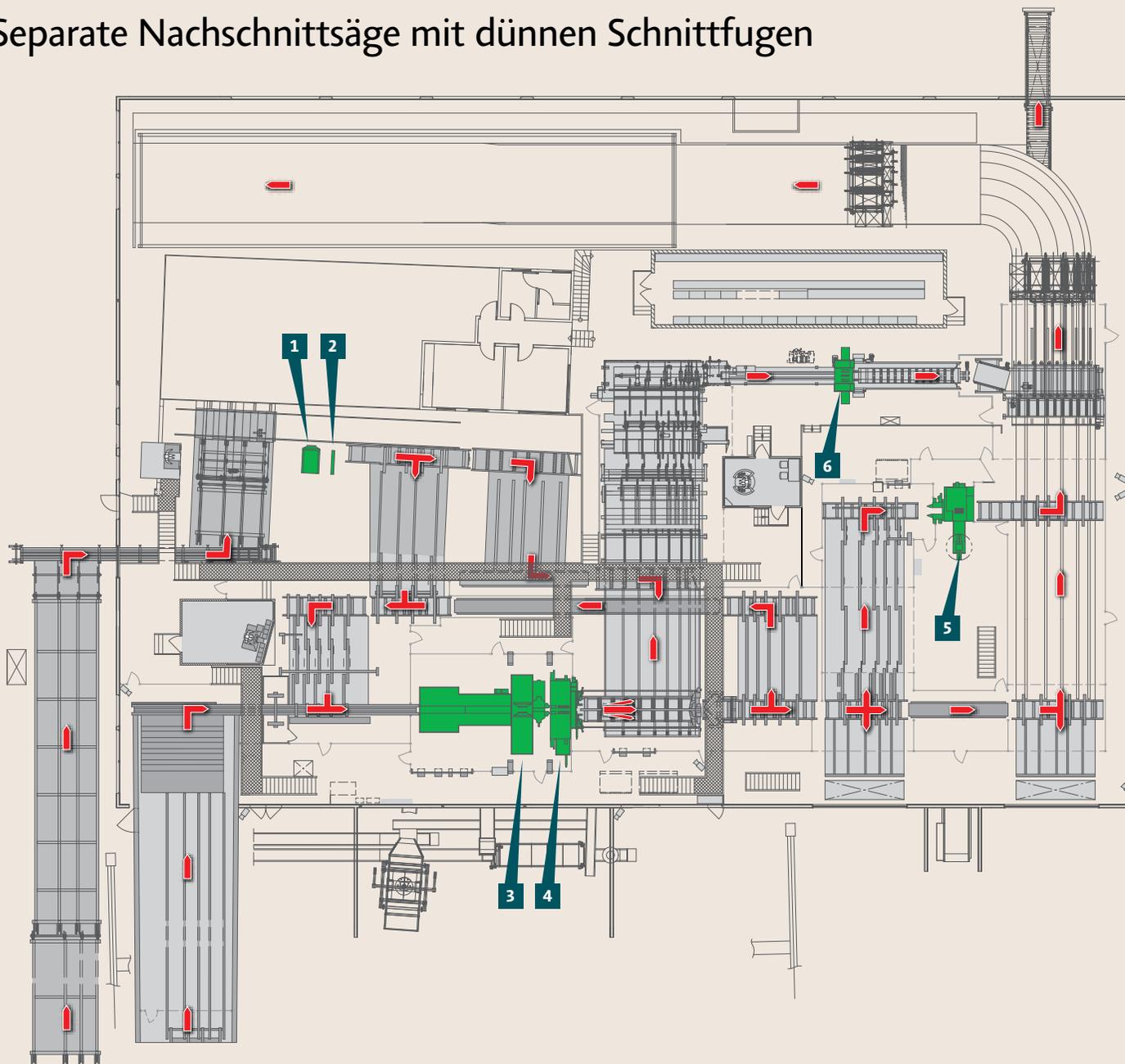


**3** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Kantholznachschnitt, Plattennachschnitt

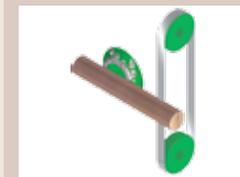


**6** Besäumkreissäge CSM120-A3  
Besäumen der Seitenbretter, Plattennachschnitt

# Separate Nachschnittsäge mit dünnen Schnittfugen



## Erster Durchlauf



**1 Profilspannerscheibe**  
Anspannen des Rundholzes



**3 Profilspanner VM45**  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Hackschnitzeln

**2 Blockbandsäge**  
Erzeugung von Model/Platten und Seitenbrettern

**4 Sägeaggregat CSMK375-A3/B3**  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Seitenbrettern

## Zweiter Durchlauf



**3 Profilspanner VM45**  
Modelnachschnitt, Erzeugung von Kantholz und Hackschnitzeln



**4 Sägeaggregat CSMK375-A3/B3**  
Modelnachschnitt, Erzeugung von Brettern, Kanthölzern und Seitenbrettern

## Dritter Durchlauf



**5 Nachschnittkreissäge CSMK225-A1**  
Kantholz- und Plattenachschnitt



**6 Besäumkreissäge Optimes**  
Besäumen der Seitenbretter

Maschinengruppe  
mit Profilspaner,  
Sägeaggregat und  
Separierförderer



Zubringung zur  
Nachschnittsäge



Nachschnittsäge mit  
Werkzeugwechsel-  
vorrichtung



# PROJEKT 6

**Jahreseinschnittmenge  
bis 100.000 m<sup>3</sup> Rundholzvolumen/Schicht**

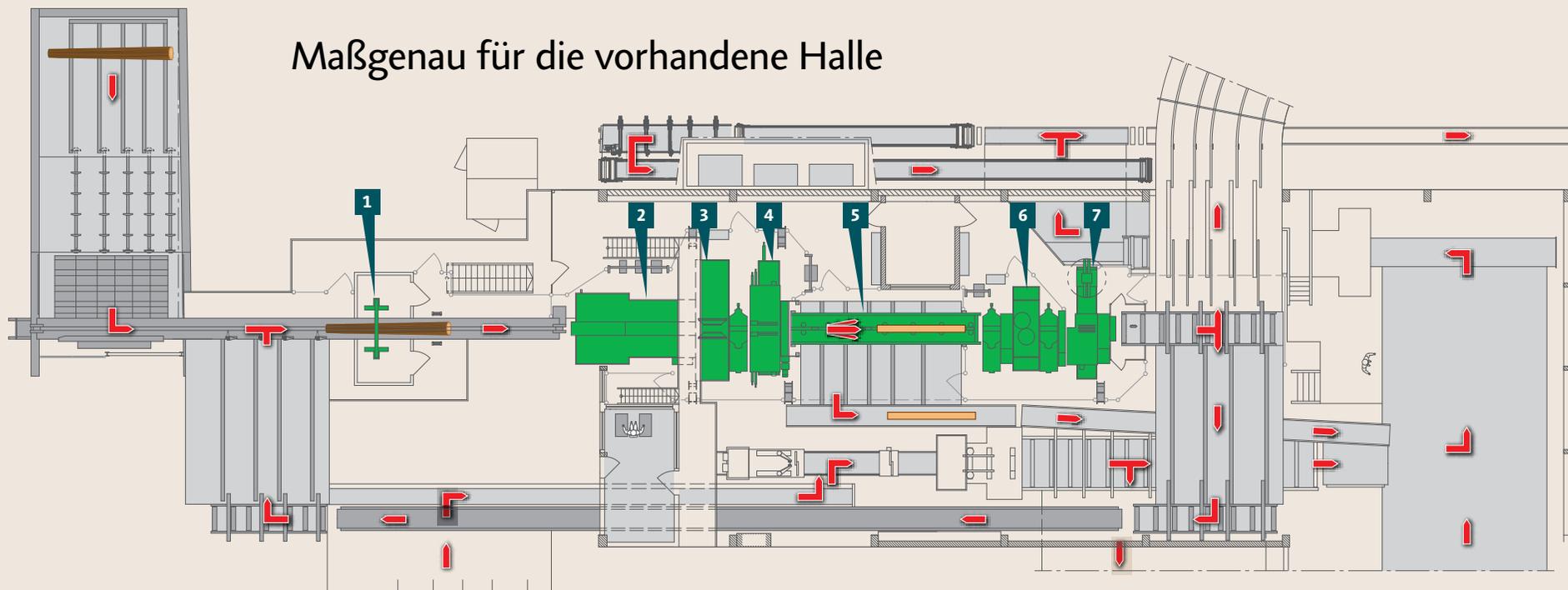
Ideal zur Erzeugung von Verpackungsware zeigt sich diese Konfiguration, die durch den Einsatz einer reinen Nachschnittsäge das vielstielige Auftrennen von Kanthölzern möglich macht. Die mit einem Festeinhang bestückte Nachschnittsäge ermöglicht die Einsparung eines dritten Durchlaufes.

Rundhölzer mit einem Durchmesser über 65 cm werden auf einer separaten Blockbandsäge verarbeitet. Die anfallenden Model und Platten werden der Reduzieranlage automatisiert zugeführt und dann fertig nachgeschnitten. So ist es gelungen, auf kleinem Raum ein Zentrum für den Einschnitt des kompletten Durchmesserspektrums zu realisieren.



Mögliches, anlagentypisches  
Schnittbild

# Maßgenau für die vorhandene Halle



## Erster Durchlauf



- 1** 3D-Messsystem Rundholzvermessung
- 2** Einzugs- und Zentriervorrichtung EVP50 S-D2/Z2-N2 Automatische Stammein-drehung und -zentrierung
- 3** Profilspaner VM50 Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Hackschnitzeln
- 4** Sägeaggregat CSMK375-A2/B2 Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Seitenbrettern
- 5** Separiertransporteur SEA Separieren der Seitenbretter

Im Hintergrund die zweite Maschinengruppe mit Sägeaggregat und Horizontalkreissäge. Rechts die bestehende Gatteranlage.

## Zweiter Durchlauf



- 1** 3D-Messsystem Modelvermessung
- 2** Einzugs- und Zentriervorrichtung EVP50 S-D2/Z2-N2 Automatische Modelzentrierung oder Diagonalverschiebung
- 3** Profilspaner VM50 Modelnachschnitt, Erzeugung von Kantholz und Hackschnitzeln
- 4** Sägeaggregat CSMK375-A2/B2 Modelnachschnitt, Erzeugung von Seitenbrettern
- 5** Separiertransporteur SEA Separieren der Seitenbretter
- 6** Horizontalkreissäge HKM360-A2 Horizontales Auftrennen von Kanthölzern
- 7** Sägeaggregat CSMK375-A1 Auftrennen von Kanthölzern bzw. Platten



# PROJEKT 7

**Jahreseinschnittmenge  
bis 100.000 m<sup>3</sup> Rundholzvolumen/Schicht**

Linck-Anlagen können ideal auf gegebene Platzverhältnisse angepasst werden. In diesem Fall wurde tatsächlich jeder Quadratmeter genutzt, um eine optimale Reduzieranlage mit Besäumer unterzubringen. Im Rundlauf konnte sogar Platz für eine zweite Maschinengruppe geschaffen werden, die aus einem Sägeaggregat sowie einer Horizontalkreissäge besteht, die die Kanthölzer bereits im zweiten Durchlauf komplett auftrennt. Die vorhandene Gatteranlage konnte an Ihrem ursprünglichen Standort verbleiben.

Das Einschleusen der Model, die nach dem ersten Durchlauf zurück zu den Maschinengruppen transportiert werden, erfolgt durch erneute Passage der 3D-Eingangsmessung, so dass auf den Einsatz einer weiteren Messeinheit verzichtet werden kann. Höchste Präzision und Wirtschaftlichkeit in jedem Durchlauf sind so gewährleistet.



Mögliches, anlagentypisches  
Schnittbild

# PROJEKT 8

**Jahreseinschnittmenge  
bis 100.000 m<sup>3</sup> Rundholzvolumen/Schicht**

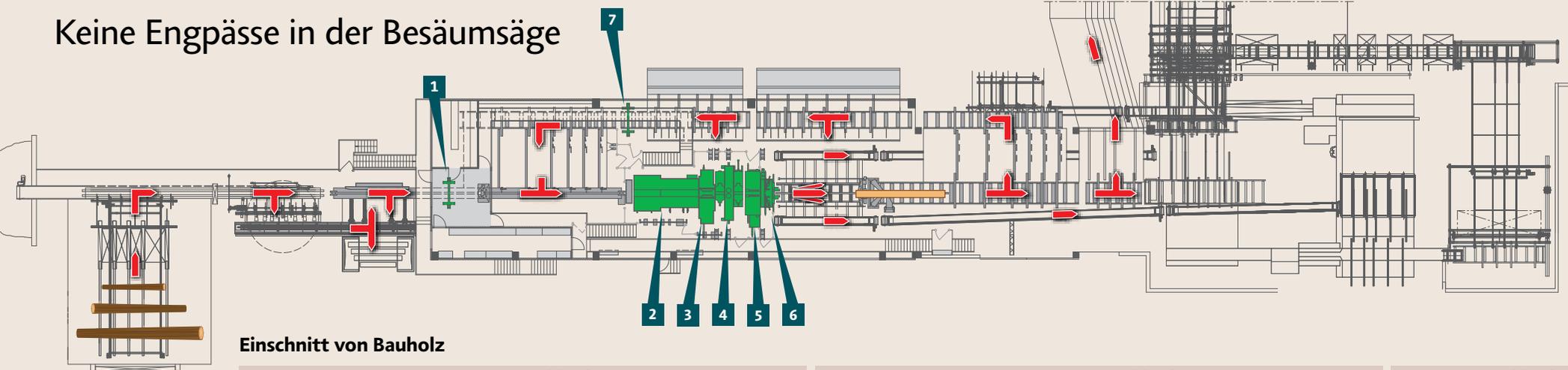
Die gezeigte Konfiguration verfügt über ein integriertes Profilieraggregat. So kann im zweiten Durchlauf pro Seite jeweils ein fertiges Seitenbrett erzeugt werden. Dadurch wird die Besäumanlage spürbar entlastet und Engpässe vermieden. In den Rundlauf sind außerdem Sortierboxen integriert, so dass die Hauptware auf kurzem Weg absortiert werden kann.



Mögliches, anlagentypisches  
Schnittbild



# Keine Engpässe in der Besäumsäge



## Einschnitt von Bauholz

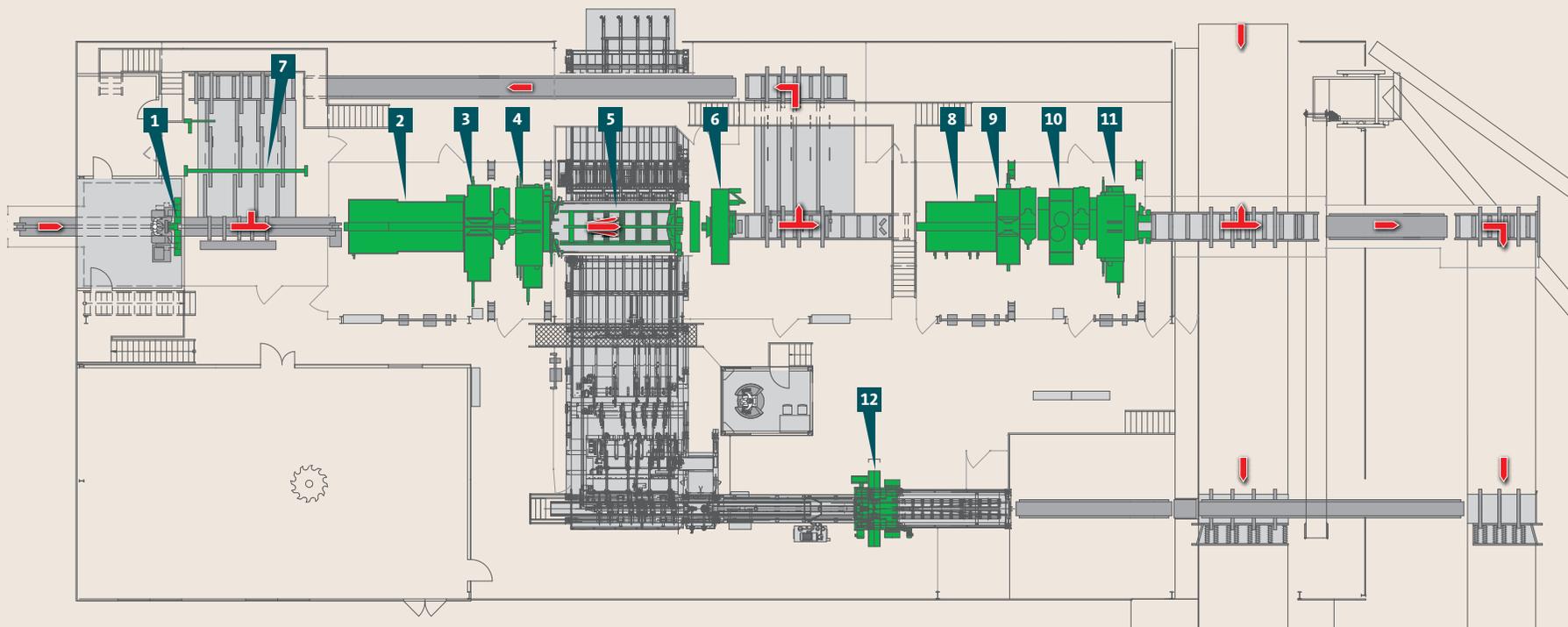
Erster Durchlauf			Zweiter Durchlauf			Dritter Durchlauf
<b>1</b> 3D-Messsystem Rundholzvermessung	<b>2</b> Einzugs- und Zentrier-vorrichtung EVP50 SZ-D2/Z3-N2 Automatische Stammein-drehung und -zentrierung	<b>3</b> Profilspaner VM45 Rundholzeinschnitt, Erzeu-gung von Model und Hack-schnitzeln <b>5</b> Sägeaggregat CSMK425-A3/B3 Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Seitenbrettern <b>6</b> Seitenwarekappkreissäge KCK Ablängen der Seitenbretter	<b>7</b> 3D-Messsystem Modelvermessung	<b>2</b> Einzugs- und Zentrier-vorrichtung EVP50 SZ-D2/Z3-N2 Automatische Modelzen-trierung oder Diagonal-verschiebung	<b>3</b> Profilspaner VM45 Modelnachschnitt, Erzeu-gung von Kantholz und Hackschnitzeln <b>5</b> Sägeaggregat CSMK425-A3/B3 Modelnachschnitt, Erzeugung von Brettern/Kanthölzern und Seitenbrettern <b>6</b> Seitenwarekappkreissäge KCK Ablängen der Seitenbretter	<b>5</b> Sägeaggregat CSMK425-A3/B3 Kantholznachschnitt, Plattennachschnitt

## Einschnitt von Standardlängen

Erster Durchlauf			Zweiter Durchlauf			Dritter Durchlauf	
<b>1</b> 3D-Messsystem Rundholzvermessung	<b>2</b> Einzugs- und Zentrier-vorrichtung EVP50 SZ-D2/Z3-N2 Automatische Stammein-drehung und -zentrierung	<b>3</b> Profilspaner VM45 Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Hackschnitzeln <b>5</b> Sägeaggregat CSMK425-A3/B3 Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Seitenbrettern	<b>7</b> 3D-Messsystem Modelvermessung	<b>2</b> Einzugs- und Zentrier-vorrichtung EVP50 SZ-D2/Z3-N2 Automatische Modelzen-trierung oder Diagonal-verschiebung	<b>3</b> Profilspaner VM45 Modelnachschnitt, Erzeugung von Kantholz und Hack-schnitzeln <b>5</b> Sägeaggregat CSMK425-A3/B3 Modelnachschnitt, Erzeugung von Brettern, Kanthölzern und Seitenbrettern	<b>3</b> Profilspaner VM45 Modelnachschnitt, Erzeugung von Kantholz und Hack-schnitzeln <b>4</b> Proflieraggregat VPF340 Profilierung von zwei Seiten-brettern <b>5</b> Sägeaggregat CSMK425-A3/B3 Auftrennen der Kanthölzer	<b>5</b> Sägeaggregat CSMK425-A3/B3 Kantholznachschnitt, Plattennachschnitt



## Mehr Durchsatz bei Schwachholz



### Einschnitt mit Rundlauf

#### Erster Durchlauf



**1** 3D-Messsystem  
Rundholzvermessung



**2** Einzugs- und Zentriervorrichtung  
EVP45 SZ-D2/Z3-N1  
Automatische Stammeindrehung und -zentrierung



**3** Profilspaner VM45  
Rundholzeinschnitt,  
Erzeugung von Model  
und Hackschnitzeln



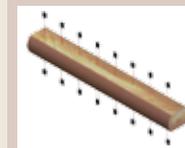
**4** Sägeaggregat  
CSMK375-A3/B3  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung  
von Seitenbrettern



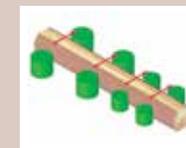
**5** Separiertransporteur SEK  
Separieren der  
Seitenbretter



**6** Holzreh-  
vorrichtung DV70-1  
90°-Drehung der Model



**7** Laser-Messsystem  
Lincktronic V  
Modelvermessung



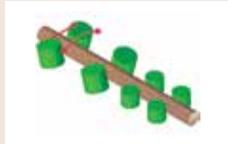
**2** Einzugs- und Zentriervorrichtung  
EVP45 SZ-D2/Z3-N1  
Automatische Model-  
zentrierung oder Diagonal-  
verschiebung

# PROJEKT 9

## Einschnitt in Linie



**1** 3D-Messsystem  
Rundholzvermessung



**2** Einzugs- und Zentrier-  
vorrichtung  
EVP45 SZ-D2/Z3-N1  
Automatische Stammein-  
drehung und -zentrierung



**3** Profilspaner VM45  
Rundholzeinschnitt,  
Erzeugung von Model  
und Hackschnitzeln



**4** Sägeaggregat  
CSMK375-A3/B3  
Rundholzeinschnitt,  
Erzeugung von Seiten-  
brettern



**5** Separiertransporteur SEK  
Separieren der Seitenbretter



**6** Holzdrehvorrichtung  
DV70-1  
90°-Drehung der Model



**8** Einzugs- und Zentrier-  
vorrichtung  
EVP45 SZ-Z3  
Automatische Modelzen-  
trierung oder Diagonal-  
verschiebung



**9** Profilspaner V25  
Modelnachschnitt, Erzeu-  
gung von Kantholz und  
Hackschnitzeln



**11** Sägeaggregat  
CSMK285-A3/B3  
Kantholznachschnitt,  
Plattennachschnitt

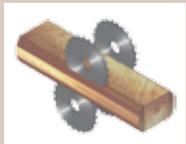


**12** Besäumkreissäge  
Optimes/BKO  
Besäumen der Seiten-  
bretter

## Zweiter Durchlauf



**3** Profilspaner VM45  
Rundholzeinschnitt,  
Erzeugung von Model  
und Hackschnitzeln



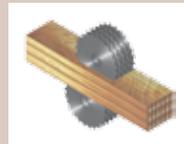
**4** Sägeaggregat  
CSMK375-A3/B3  
Modelnachschnitt,  
Erzeugung von Kantholz  
und Seitenbrettern



**5** Separiertrans-  
porteur SEK  
Separieren der  
Seitenbretter



**10** Horizontalkreissäge  
HKM360-A2  
Horizontales  
Auftrennen von  
Kanthölzern



**11** Sägeaggregat  
CSMK285-A3/B3  
Kantholznach-  
schnitt, Plattennach-  
schnitt



**12** Besäumkreissäge  
Optimes/BKO  
Besäumen der Seiten-  
bretter

**Jahreseinschnittmenge  
bis 125.000 m<sup>3</sup> Rundholzvolumen/Schicht**

Die Anlage verfügt über eine Nachschnitteinheit bestehend aus Spaner, Sägeaggregat und einer Horizontalkreissäge.

Die Stärke dieser Konfiguration zeigt sich darin, dass Stämme mit kleinem Durchmesser gar nicht im Rundlauf bearbeitet werden müssen, sondern in einem geraden Durchlauf fertig aufgetrennt werden. So können diese mit großer Vorschubgeschwindigkeit eingeschnitten werden, was sich leistungssteigernd auswirkt. Die Anlage stellt somit eine ideale Alternative für Betriebe mit einem hohen Anteil an Stämmen mit geringem Durchmesser und somit geringem Volumen dar.



Mögliches, anlagentypisches  
Schnittbild

# PROJEKT 10

**Jahreseinschnittmenge  
bis 150.000 m<sup>3</sup> Rundholzvolumen/Schicht**

Die Nachschnittgruppe besteht aus einem Spaner, einem Sägeaggregat, einer Horizontalkreissäge und wird durch ein Profilieraggregat ergänzt.

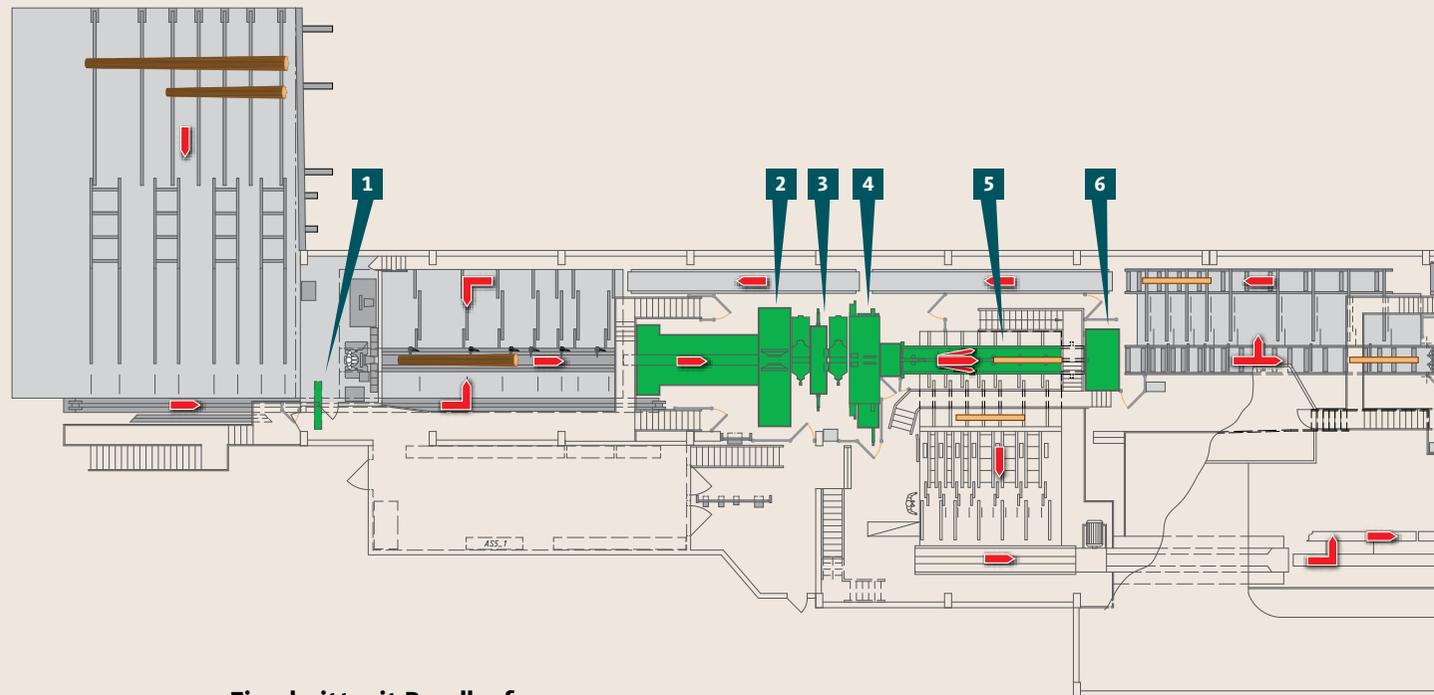
Somit kann auch im Nachschnitt Seitenware erzeugt werden, die durch den Einsatz von Profiliertechnik nicht einem Besäumer zugeführt werden muss. Der Besäumer ist einzig für die im Vorschnitt anfallende Seitenware erforderlich. Engpässe können vermieden werden, da der Umfang unbesäumter Seitenware deutlich reduziert ist.

So entsteht eine leistungsstarke Anlage, die den geraden Einschnitt von großen Stammdurchmessern und damit größere Einschnittmengen erlaubt.



Mögliches, anlagentypisches Schnittbild

## Rundlauftechnik mit maximaler Ausrüstung



### Einschnitt mit Rundlauf

#### Erster Durchlauf



**1** 3D-Messsystem  
Rundholzvermessung



**2** Profilspaner VM50  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Hackschnitzeln  
**3** Seitenwarekapplreissäge VKS  
Ablängen der Seitenbretter  
**4** Sägeaggregat CSMK375-A2/B2  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Seitenbrettern



**5** Separiertransporteur SEA  
Separieren der Seitenbretter



**6** Holzdrehvorrichtung DV90  
90°-Drehung der Model

## Einschnitt in Linie



- 1** 3D-Messsystem  
Rundholzvermessung



- 2** Profilspaner VM50  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Hackschnitzeln
- 3** Seitenwarekappkreissäge VKS  
Ablängen der Seitenbretter
- 4** Sägeaggregat CSMK375-A2/B2  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Seitenbrettern



- 5** Separiertransporteur SEA  
Separieren der Seitenbretter



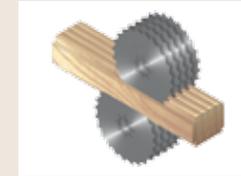
- 6** Holzdrehvorrichtung DV90  
90°-Drehung der Model



- 7** Profilspaner VM50  
Rundholzeinschnitt, Erzeugung von Model und Hackschnitzeln

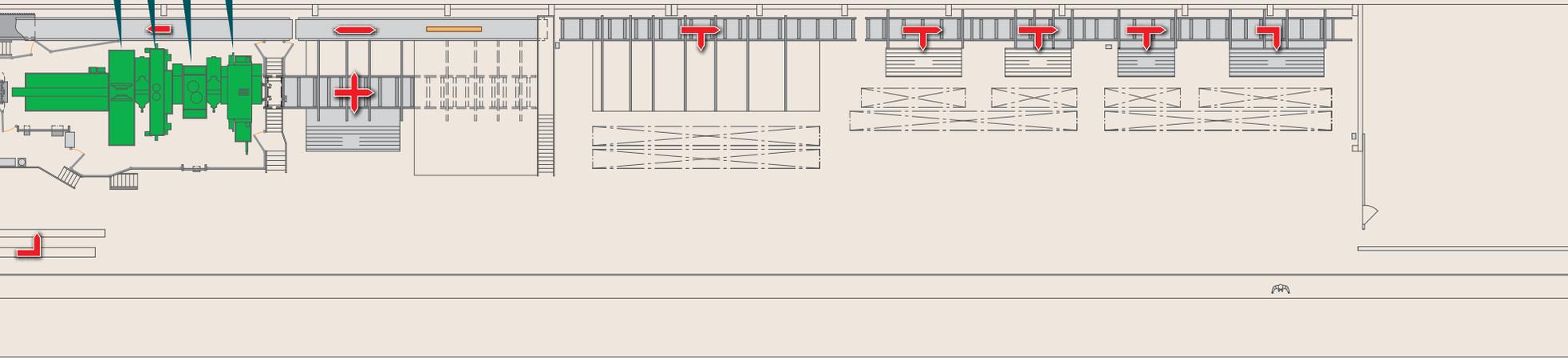


- 8** Profilieraggregat VPF340-A  
Profilierung von zwei Seitenbrettern

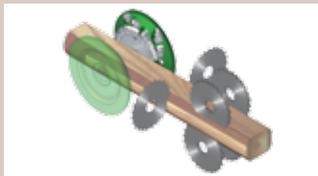


- 10** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Kantholznachschnitt, Erzeugung von Brettern, Bohlen und Seitenbrettern

7 8 9 10



## Zweiter Durchlauf



- 2** Profilspaner VM50  
Modelnachschnitt, Erzeugung von Kantholz und Hackschnitzeln
- 3** Seitenwarekappkreissäge VKS  
Ablängen der Seitenbretter
- 4** Sägeaggregat CSMK375-A2/B2  
Modelnachschnitt, Erzeugung von Kantholz und Seitenbrettern



- 5** Separiertransporteur SEA  
Separieren der Seitenbretter



- 9** Horizontalkreissäge HKM260-A1  
Horizontales Auftrennen des Kantholzes



- 10** Sägeaggregat CSMK375-A3/B3  
Kantholznachschnitt, Plattennachschnitt





Linck Holzverarbeitungstechnik GmbH  
Appenweierer Straße 46  
77704 Oberkirch

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

[info@linck.com](mailto:info@linck.com)  
[www.linck.com](http://www.linck.com)