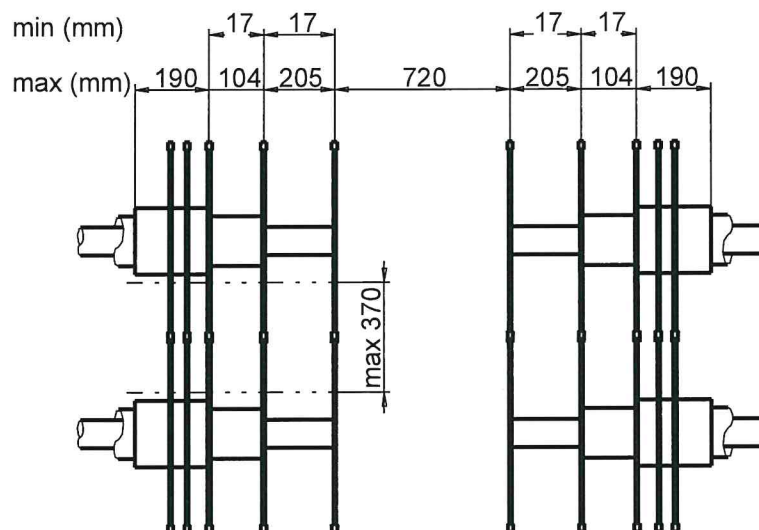


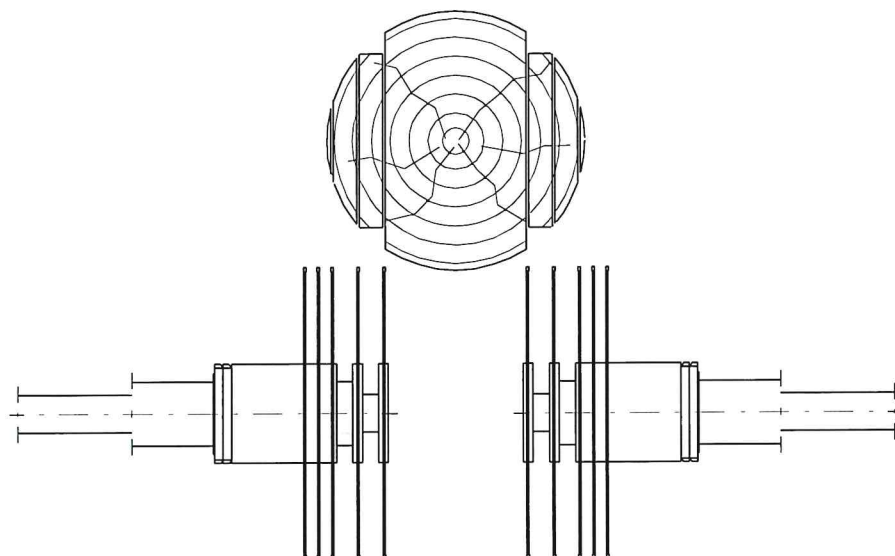
2.0 TECHNISCHE DATEN



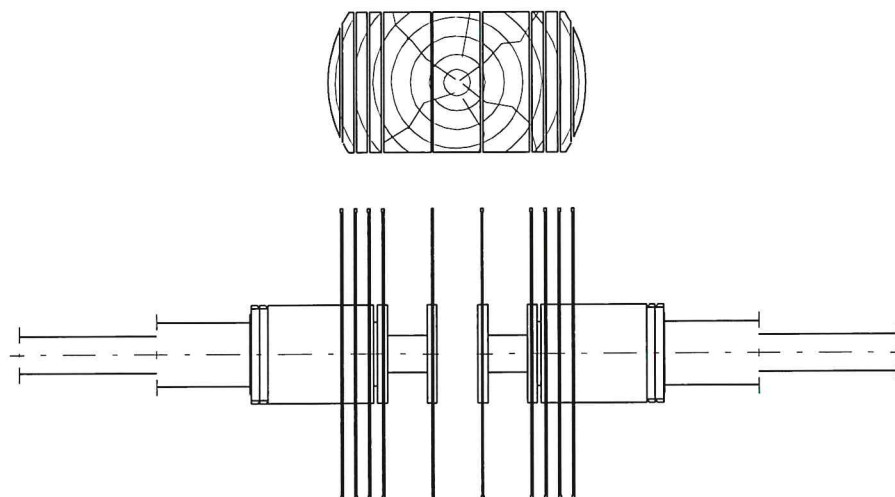
Holzlänge, min	m
Holzdurchmesser, max	mm
Abstand der Begrenzungsfräser vertikal	mm
Fräskopflänge	mm
Fräskopfdurchmesser	mm
Schnitthöhe, min	mm
Schnitthöhe, max	mm
Brettdicke, min	mm
Vorschubgeschwindigkeit	m/min
Sägeblattdurchmesser	mm
Drehzahl der Sägewellen	1/min
Antriebsleistung der Sägewellen	kW
Antriebsleistung der Begrenzungsfräser	kW
Zahl der verstellbaren Sägeköpfe	

4.1 Einschnittbeispiele

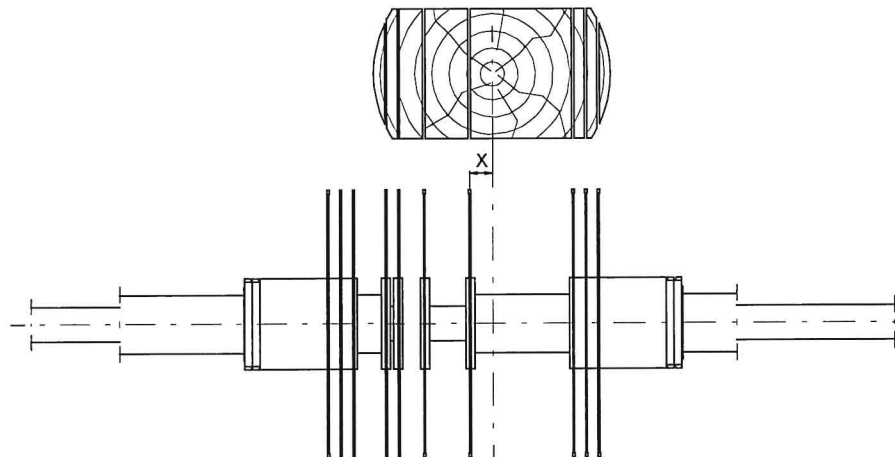
- Vorschnitt



- Nachschnitt - symmetrische Positionierung



- Nachschnitt - asymmetrische Positionierung

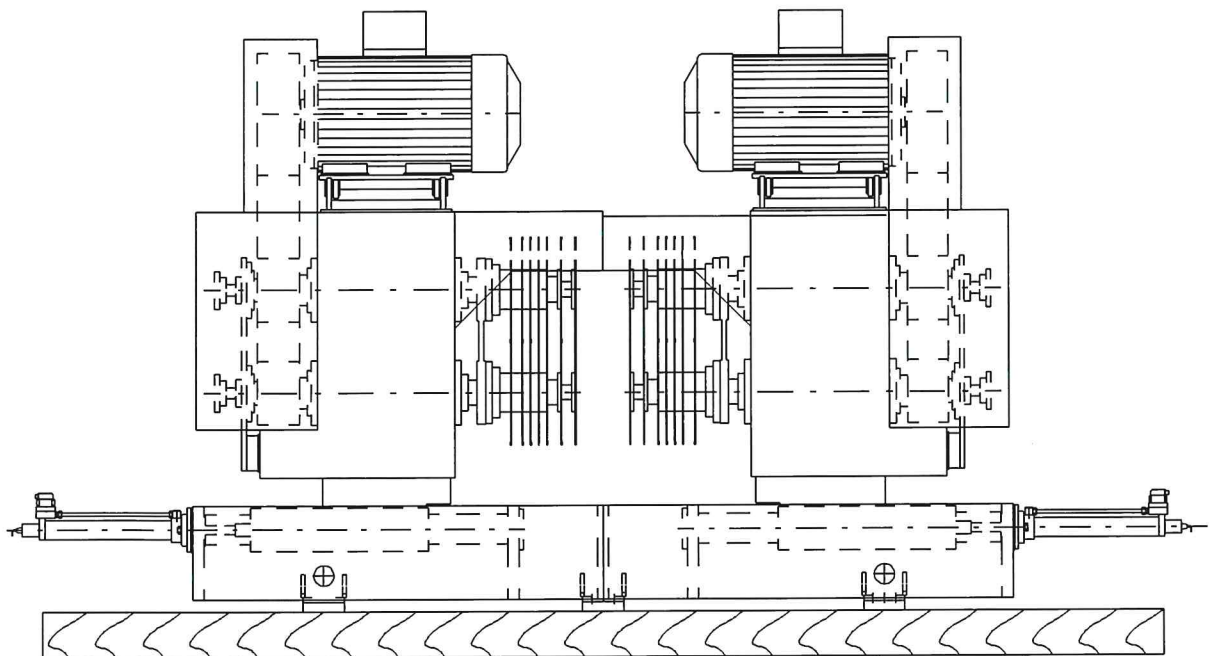


5.0 ANWEISUNG ZUM TRANSPORT UND ZUR MONTAGE

Das Sägeaggregat wird im Werk komplett auf einem gemeinsamen Grundrahmen zusammengebaut, so daß dieses direkt auf die beim Kunden vorhandene Trägerkonstruktion aufgesetzt werden kann.

5.1 Transport der Maschine

Beim Transport ist die Maschine sorgfältig zu unterstützen, zu verzurren und gegen Umkippen zu sichern.



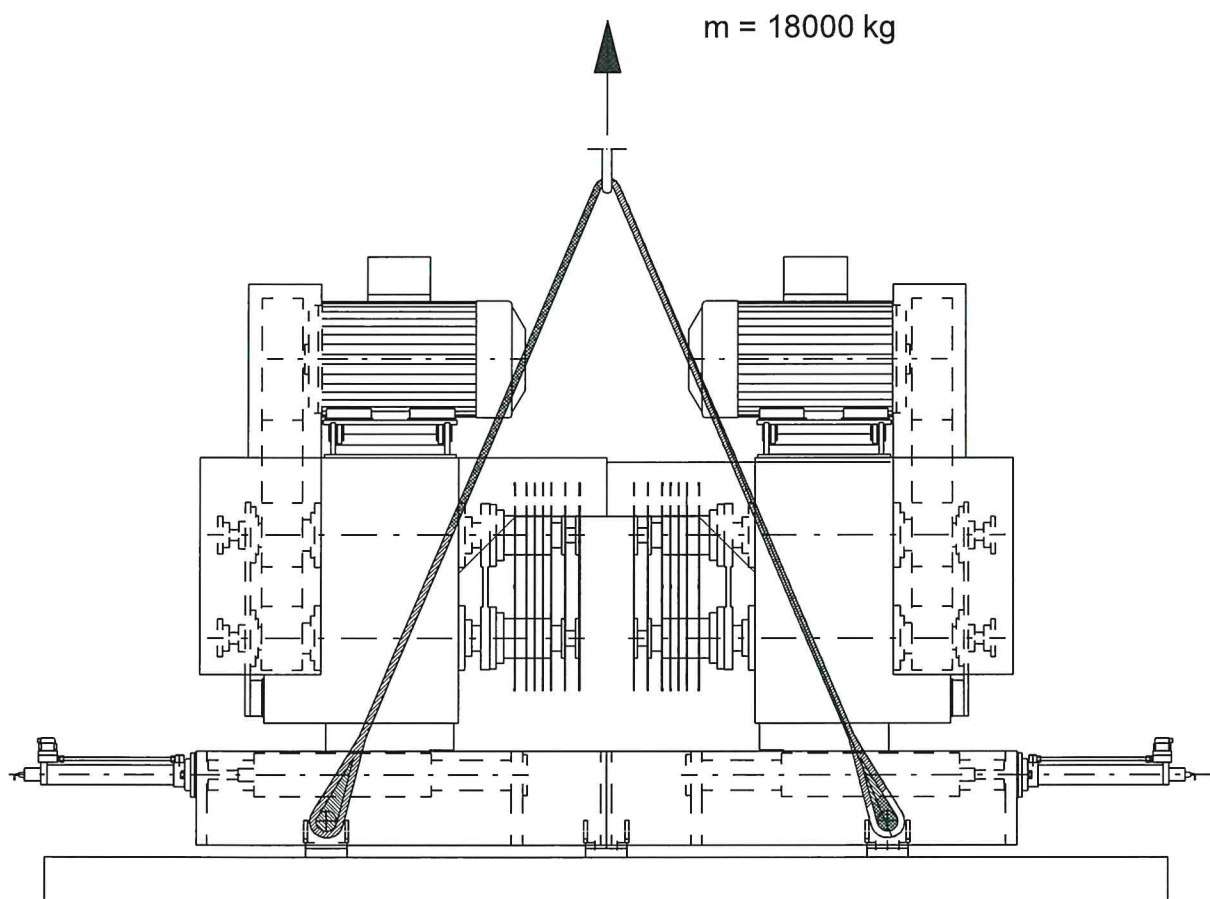
5.2 Heben der Maschine

Für das Heben der Maschine werden im Grundrahmen stark dimensionierte Rundstähle durch die vorgesehenen Bohrungen gesteckt, die Tragseile daran befestigt und gegen Abrutschen gesichert.



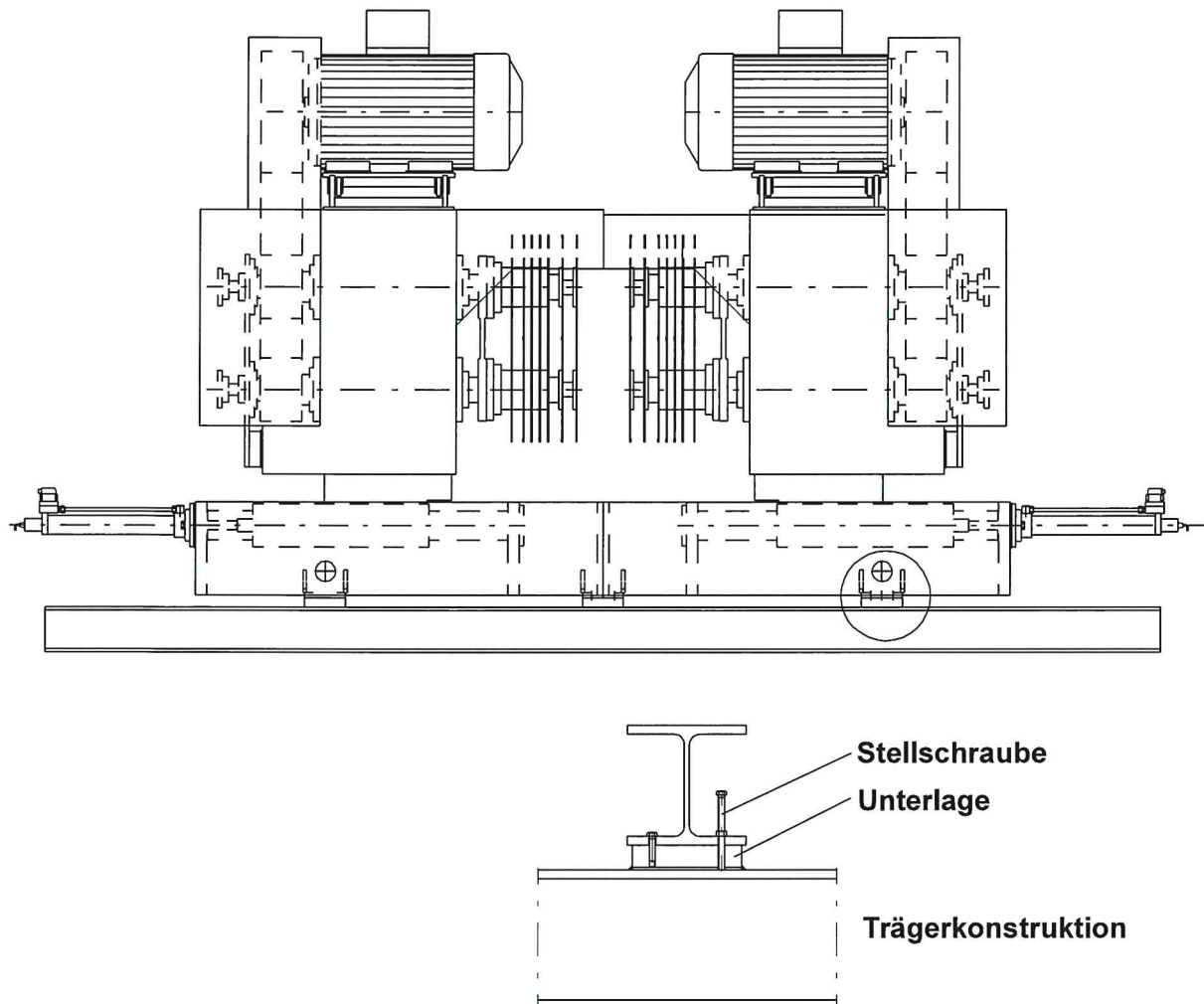
Zum Heben sind nur einwandfreie Stahl- oder Hanfseile mit entsprechender Tragfähigkeit zu verwenden.

Gegen Abrutschen sind die Seile zu sichern.



5.3 Aufstellen der Maschine

Die Maschine kommt, bis auf die Hauptantriebsmotoren, komplett montiert zum Versand und kann ohne wesentliche Vorarbeiten auf die dafür vorgesehene Trägerkonstruktion gestellt werden.



5.4 Installation der Maschine

Um eine einwandfreie Funktion der Maschine gewährleisten zu können, empfiehlt es sich, die Montage einem Fachmann der Fa. Linck zu überlassen.

Die elektrischen Anschlüsse dürfen nur durch geeignete und konzessionierte Elektro-Fachleute durchgeführt werden. Dabei sind die entsprechenden Landesvorschriften, insbesondere hinsichtlich der Schutzmaßnahmen zu beachten.

5.5 Ausrichten der Maschine

Das Ausrichten dieser Maschine ist mit größter Sorgfalt durchzuführen. Zunächst wird die Maschine in der Längsachse symmetrisch ausgerichtet. Danach wird diese durch Stellschrauben in der Höhe justiert. Anschließend werden die Unterlagen mit der Trägerkonstruktion verschweißt, siehe „Kapitel 5.3 Aufstellen der Maschine“ auf Seite 12. Als Auflage für die Wasserwaage werden die Säge- und Führungswellen verwendet.

Wasserwaagengenauigkeit: 1 Strich = 0,1 mm auf 1 m.

Transporteinrichtungen vor und nach der Maschine sind in Transportrichtung und Höhe nach der Maschine auszurichten und zu montieren.

