

Aserrado selectivo de Linck

LINCK Holzverarbeitungstechnik GmbH fabrica instalaciones para el aserrado de la madera desde hace 160 años. Su actividad es el proyecto construcción montaje y puesta en marcha de plantas completas de aserrado. La empresa tiene su sede en Oberkirch en la región de Ortenau y emplea a unas 300 personas.

La filial LINCK Francia tiene 25 empleados y se encuentra en Obernai, a unos 30 km al oeste de Estrasburgo en Francia. El programa de producción de LINCK comprende todas las máquinas e instalaciones, incluidos los equipos de control.

necesarios para fabricar con el mejor estándar de calidad los productos de madera aserrada que demanda el mercado

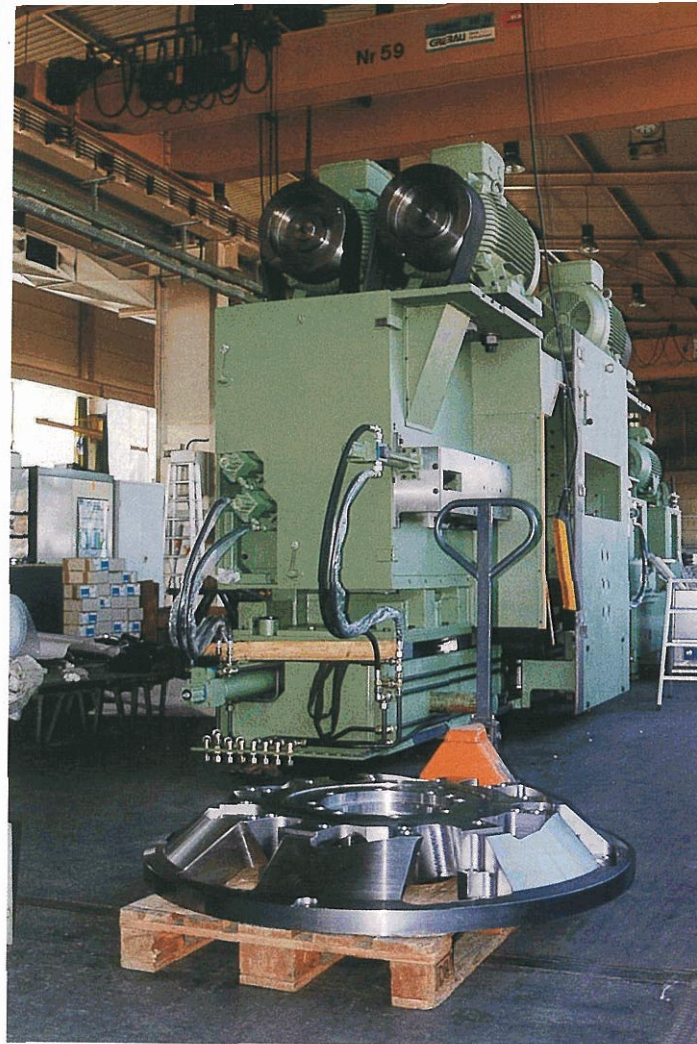
Con sus tecnologías canteo, perfilado, aserrado y canteado, unido a una manipulación racional del tronco y de la madera aserrada la empresa LINCK ha contribuido a normalizar el duro trabajo del aserradero. La fuerza de la innovación y una evolución continua de productos bien probados permiten racionalizar y automatizar cada vez más los procesos en la industria de aserrado. La mejora de los productos enfocada al mercado, el desarrollo continuo y la aplicación de tecnología y métodos de fabricación precisan de personal técnico bien cualificado orientado hacia la productividad. En la empresa trabajan ingenieros, técnicos y especialistas en las áreas de construcción fabricación de máquinas, electrónica y mecánica que se ocupan de seguir y satisfacer constantemente las necesidades del mercado. La construcción y fabricación racional se hacen poniendo en práctica las técnicas más recientes. Líneas de fabricación de gran producción, combinaciones de máquinas y unidades aisladas que pueden resolver diferentes tareas garantizan el éxito a su utilizador.

El programa de fabricación incluye:

- Máquinas canteo
- Grupos de perfilado
- Grupos de aserrado
- Líneas de perfilado con posibilidad de integrar la optimización de tablas laterales y el retestado
- Combinaciones de canteo y sierras de cinta sinfín
- Combinaciones de canteo y sierras



LA MODERNA SECCIÓN DE LOGÍSTICA DE LA PLANTA DE OBERKIRCH PERMITE ALMACENAR 24.000 DIFERENTES PIEZAS



CONSTRUCCIÓN DE UNA MÁQUINA CÁNTER

aserrado por su versatilidad y capacidad de producción es la máquina circular múltiple para troncos y núcleos KCSU. La concepción de la máquina es tal que todos los discos se pueden desplazar caminando de esquema entre tronco y tronco. Además su equipo de control puede optimizar el corte para obtener productos con la mejor calidad que permita la madera pima. Así por ejemplo la KCSU puede ser utilizada en un proceso de alta producción flexible para aserrar madera de dimensión mediana y pequeña, en el que en una primera etapa del tronco se obtiene un núcleo y si se desea tablas laterales y en una segunda etapa este núcleo puede ser cortado en una operación múltiple en tablas con el mismo ancho. Pero también la máquina puede utilizarse para aserrar maderas de dimensión mayor, de mejor calidad, en cuyos troncos y núcleos hay que situar bien los cortes. Cuando el corazón está descentrado, como frecuentemente ocurre en las especies de madera que hay en España, su sistema de optimización permite tener en cuenta esta

particularidad y aislar el núcleo central para evitar el desperdicio y obtener del material restante piezas aptas para carpintería y mueble con las escuadrías que se especifican. En LIGNA 2001 LINCK presentará un conjunto de máquinas que forman parte de una línea moderna de perfilado.

□ Máquina cánter VM 30 A.160-6SM para hacer 2 caras en troncos y

núcleos, reduciendo el material sobrante a astillas de gran calidad para la industria del papel. Está equipada con 2 grupos laterales con 6 cuchillas. La profundidad de corte por lado es de 160 mm.

□ Grupo de perfilado VPF 340 EA para fresar en el tronco o núcleo 4 caras y a su precanteo 1 tabla lateral a cada lado. La máquina está equipada con 4 cabezales fresadores. Las dos tablas laterales se cortan y separan en una sierra posterior.

□ Máquina sierra múltiple CSMK 285-A3/B3 para núcleos con 2 grupos de eje telescópico a cada lado, que permiten situar los cortes en diferentes posiciones. La altura máxima de corte es 285 mm.

□ Dispositivo de evacuación CSA 4101960 a la salida de la máquina múltiple CSMK para el transporte posterior de las tablas y separación de las piezas laterales.

También presenta LINCK una instalación automática de canteado compuesta de:

□ Centrador alimentador CE, situado antes de la máquina canteadora. Unos brazos centradores realizan el movimiento lateral y el giro de la tabla en su plano para ponerla en su situación óptima. Otros elementos de la máquina son una cadena de transporte y rodillos de presión superiores.

□ Máquina canteadora CSM 80-A31 B3 para canteado y separación de las leñas resultantes de tablas laterales. La máquina tiene 2 ejes superiores, uno a cada lado. Puede realizar también el corte múltiple según sistema flexible, para lo que cada grupo de corte puede equiparse con ejes telescópicos. Detrás de la máquina hay un separador de leñas de calidad, actuando hidráulicamente e integrado en el grupo de rodillos de avance.



MÁQUINA KCSU

de disco

□ Sierras alternativas múltiples verticales, también con sistema de desplazamiento de paquetes de hojas para la producción flexible, y su alimentación

□ Sierras circulares múltiples para troncos y núcleos con carro de alimentación o avance de cadena con centrador

Canreadoras automáticas con optimización de producto y calidad

Máquinas circulares múltiples con optimización del núcleo

□ Estaciones de retestado para madera canteada o no canteada

□ Retestadoras en línea

□ Instalaciones de transporte en naves de aserrado y de clasificación

□ Instalaciones de clasificación y apilado

□ Sierras para corte de paquetes de tablas

□ Instalaciones de manipulación y retestado de troncos con control electrónico

□ Descortezadoras

□ Instalaciones eléctricas de comando y control

□ Máquinas para el corte sin producción de serrín

Especialmente interesante y bien probada en la industria española de