

LEDINEK

CROTOLES

System

Die andere Art zu Hobeln



Autopositionierung		MENÜ
	Sollwert	Istwert
	mm	mm
Dicke	000,0	000,0
Breite	000,0	000,0
Abnahme Tisch	000,0	000,0
Abnahme RVW	000,0	000,0
Einganggröße	000,0	000,0
Säge Horizontal	000,0	000,0
Sägeleiste	000,0	000,0

Start Vorschub: 000 m/min Stop



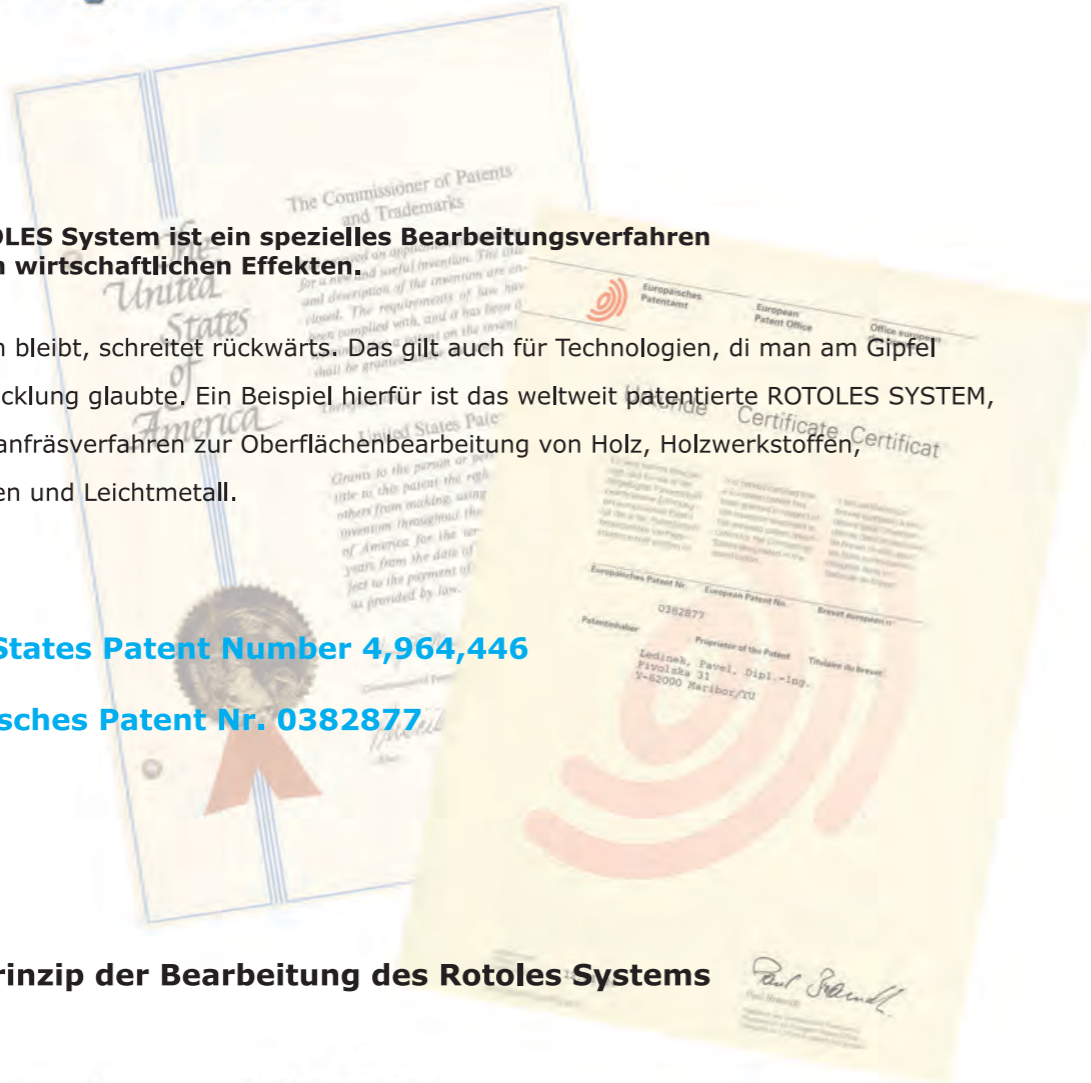
Rotoles System

Das ROTOLES System ist ein spezielles Bearbeitungsverfahren mit hohen wirtschaftlichen Effekten.

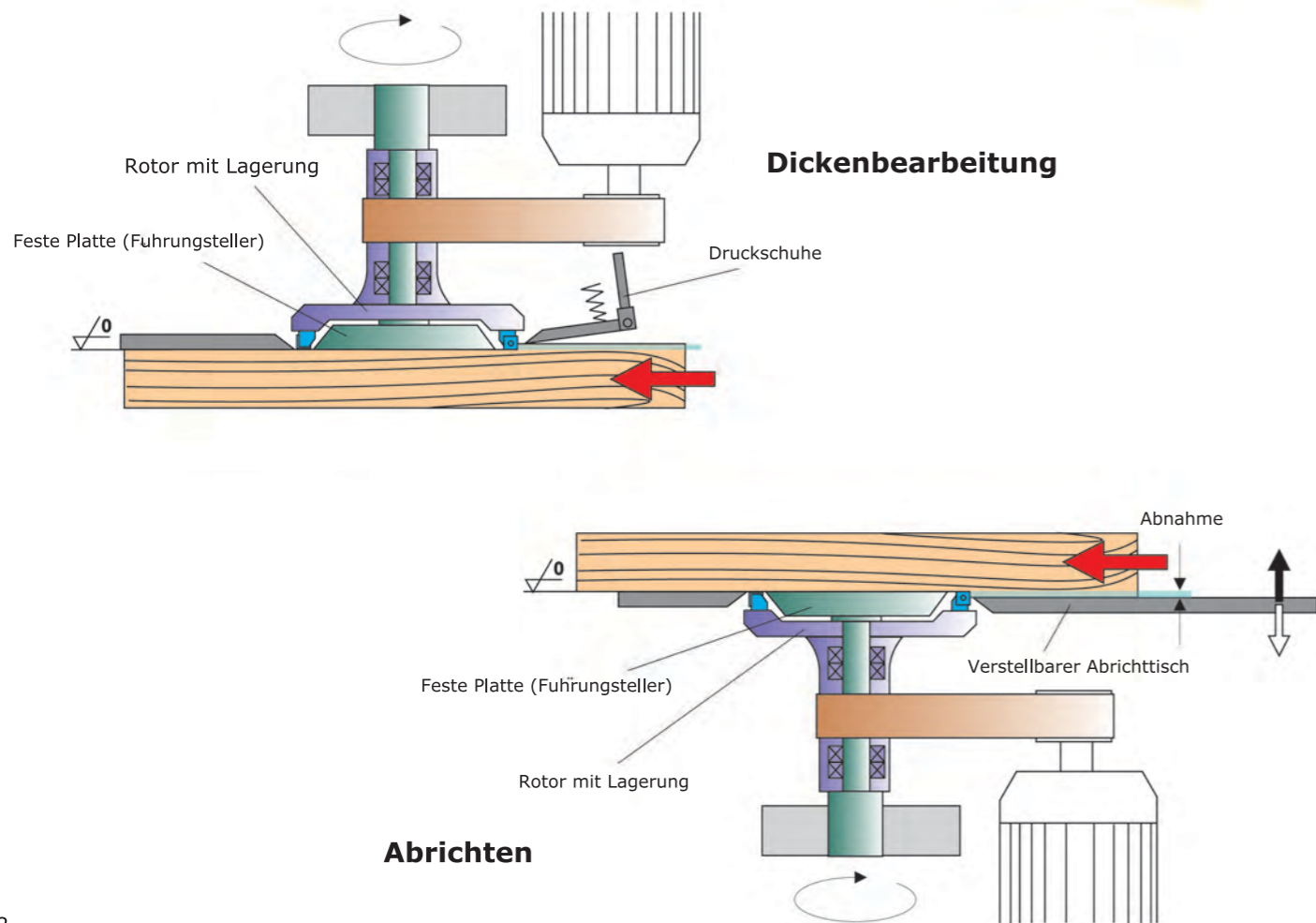
Wer stehen bleibt, schreitet rückwärts. Das gilt auch für Technologien, die man am Gipfel ihrer Entwicklung glaubte. Ein Beispiel hierfür ist das weltweit patentierte ROTOLES SYSTEM, ein Stirnplanfräsverfahren zur Oberflächenbearbeitung von Holz, Holzwerkstoffen, Kunststoffen und Leichtmetall.

United States Patent Number 4,964,446

Europäisches Patent Nr. 0382877



Grundprinzip der Bearbeitung des Rotoles Systems

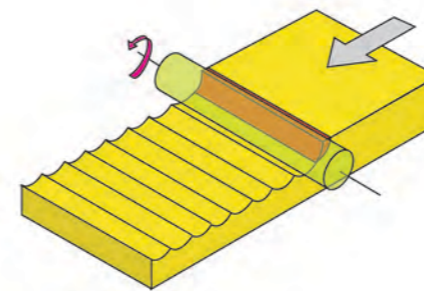


Rotoles Vorteile

Die Bearbeitung mit dem Rotoles System hat folgende Vorteile:

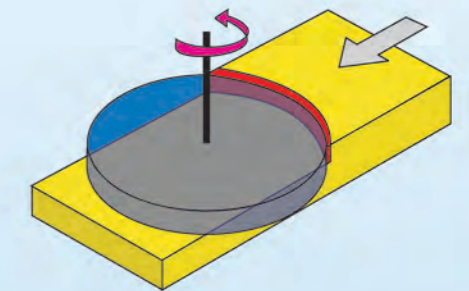
Hohe Planheit der Oberfläche

Konventionelles Hobeln



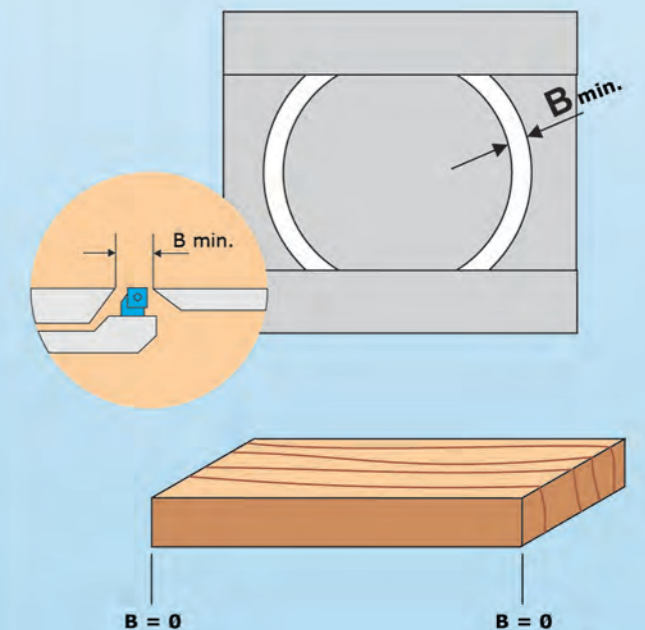
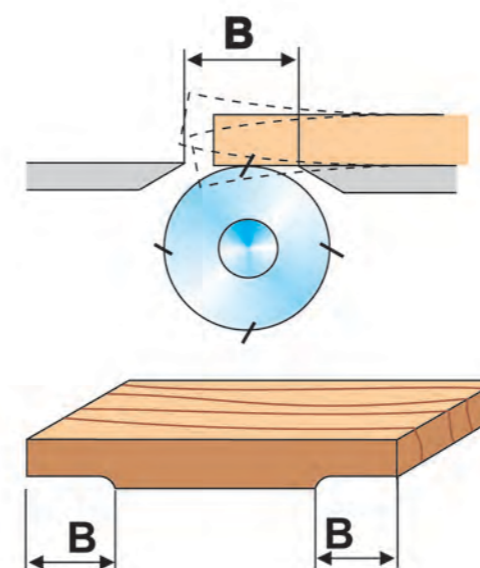
Rotoles System

Kein Wellenschlag auf der Hobelfläche, dadurch bessere Planheit der Bearbeitungsoberfläche.



Bogenförmige Führung über das Werkzeug

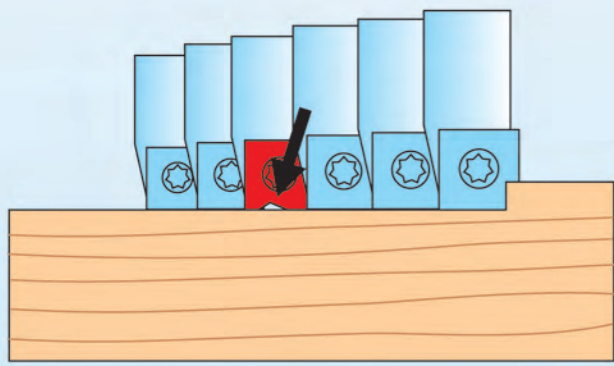
Kein Hobelschlag am Ende und am Beginn jeder Bearbeitungsoberfläche.



Planheit der Fläche unabhängig von der Abnutzung des Werkzeuges

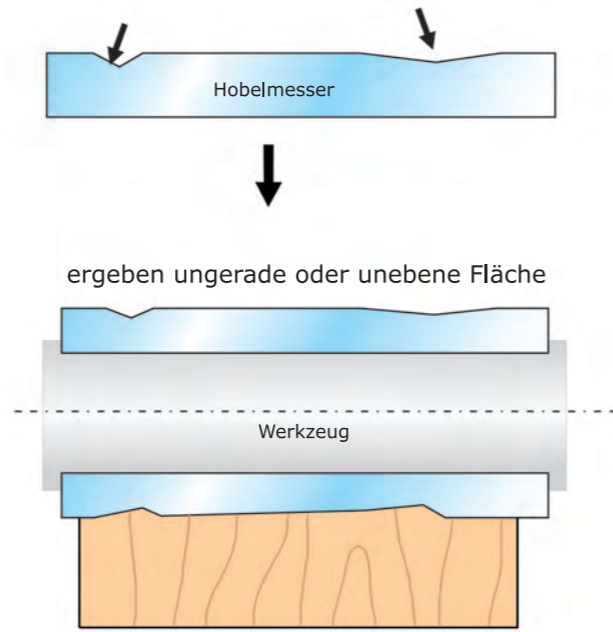
Rotoles System

Ein abgenutztes oder beschädigtes Messer hat keinen Einfluß auf die Planheit der Oberfläche, weil sich die Schnitte in der Breite und Länge mehrfach überdecken.



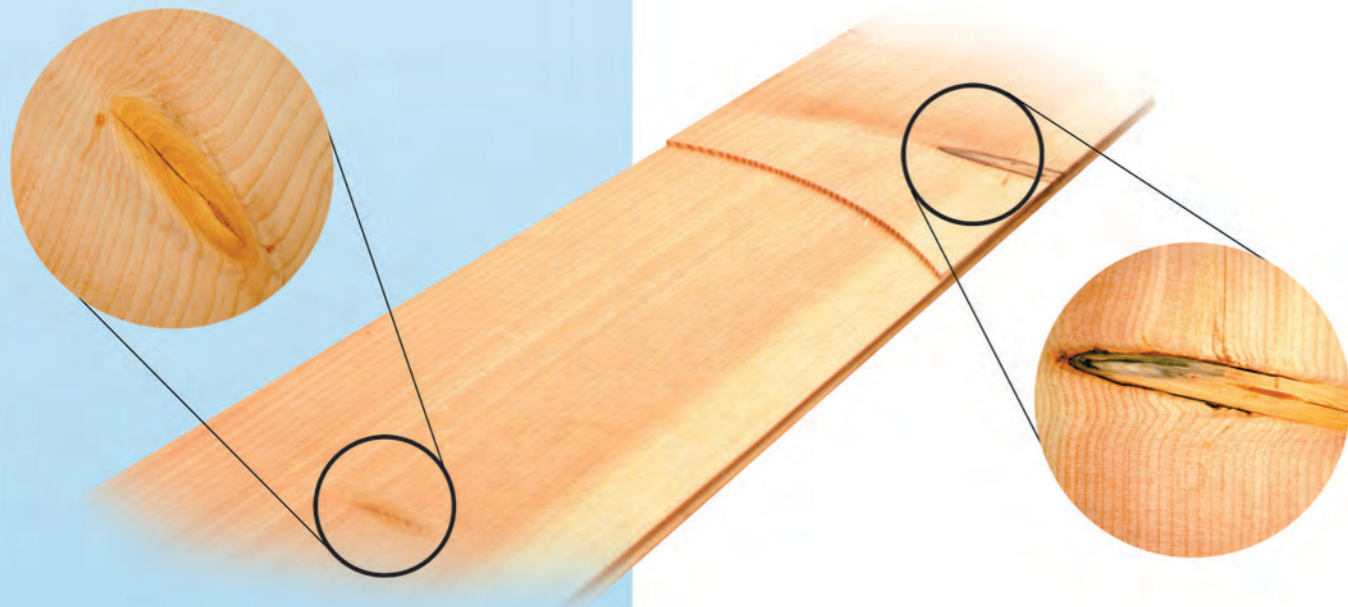
Konventionelles Hobeln

Ungleichmäßige Abnutzung oder Beschädigung der Messer



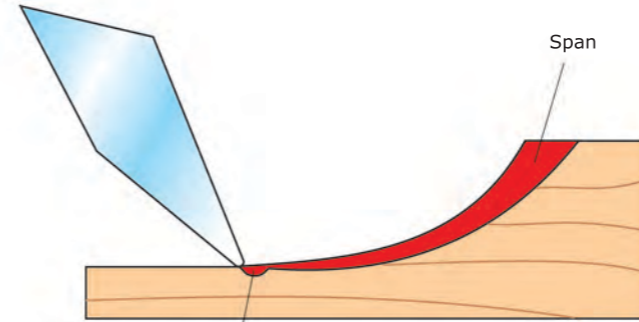
ergeben ungerade oder unebene Fläche

Bessere Bearbeitung von Ästen und deren Randbereiche ohne Ausrisse



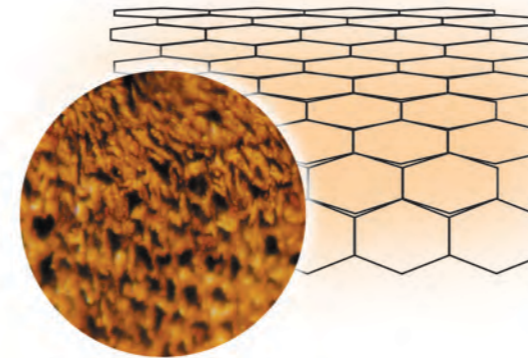
Offenporige Oberfläche

Konventionelles Hobeln

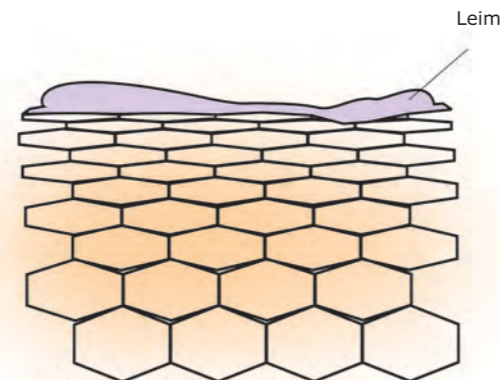


- Plastische Verformung der Zellstruktur
- Kristallisierung des Harzes

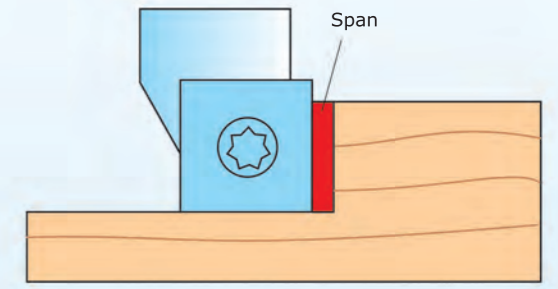
Geschlossene Zellstruktur



Schlechtere Verankerung des Leimes

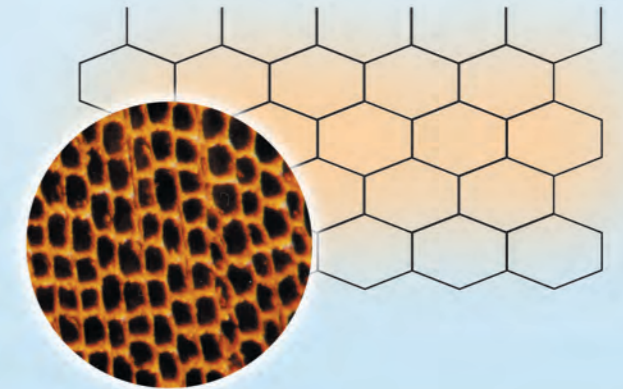


Rotoles System

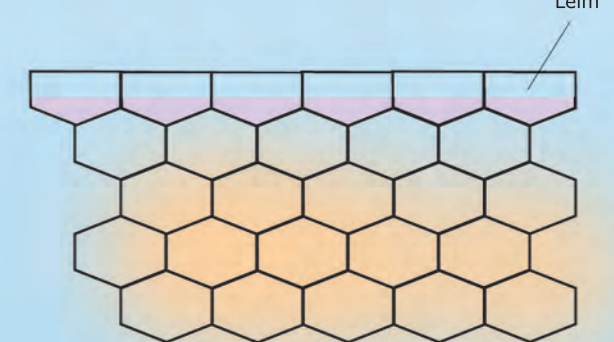


- Keine plastische Verformung der Zellstruktur
- Keine Kristallisierung des Harzes

Offene Zellstruktur

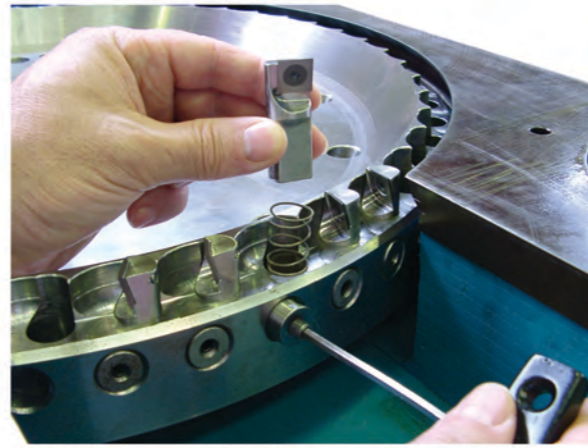


Höhere Festigkeit der Verbindung



Geringerer Leimverbrauch

Rotoles Werkzeug



Die ROTOLES-Werkzeuge (Rotoren) sind jeweils parallel zu den Bearbeitungsflächen angeordnet. Bei mehrseitiger Bearbeitung sind die Rotoren direkt übereinander bzw. bei der Vertikalbearbeitung direkt gegenüberliegend platziert. Durch die vielen Einzelschneiden der Wendemesser die am Umfang der Rotoren angeordnet sind, ergeben sich sehr geringe Spandicken von 0,1 bis 0,5 mm pro Messer. Daraus resultieren geringere Schnittkräfte und Schnittdrücke, was eine ruhigere und gleichmäßigere Bearbeitung zur Folge hat. Das Resultat sind bessere Oberflächen.



Durch die besondere Art der Bearbeitung (das Werkzeug dreht sich in horizontaler Ebene von links nach rechts und arbeitet wie ein Fräser) ist es möglich sehr kurze Werkstücke zu bearbeiten, ohne daß Wellenschlag an den Enden vorkommt. Das Werkzeug ist mit Wendeplättchen ausgerüstet. Nach der Abnutzung auf einer Seite werden die Plättchen umgedreht. Ein Plättchen kann bis zu 4 mal gewendet werden, erst dann muß es ausgewechselt werden.

Die Messerhalter sind schnell wechselbar und werden im Rotor mittels Spannkeil fixiert.

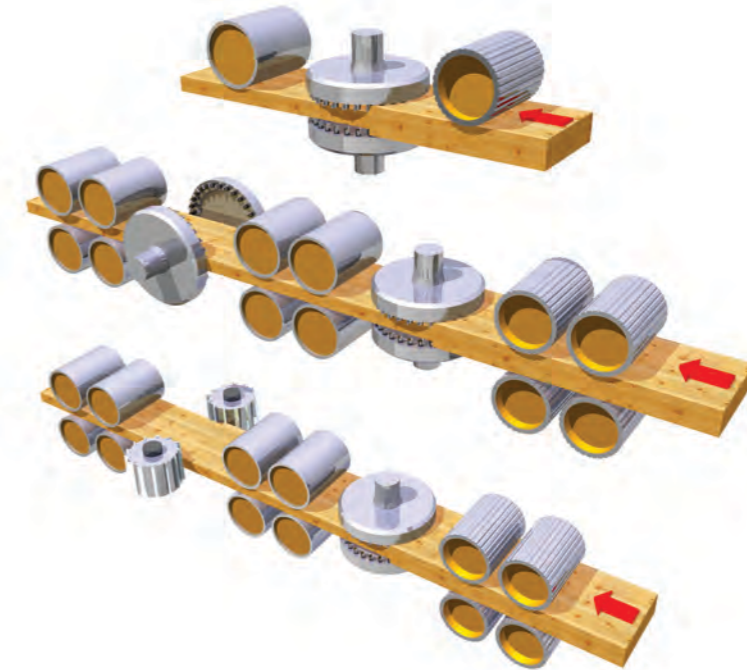


Rotoles Programm

Hervorragende Bearbeitung von Ästen und deren Ränder. Geeignet für extrem trockenes Holz; recycliertes Holz, sowie Massivholzplatten werden präzise und mit Leichtigkeit bearbeitet.

ROTOLES Maschinen mit Walzenvorschub

Mehrseitige Kalibrierfräsmaschinen - Kehlmachines
Bearbeitungsbreite von 200 bis 600 mm



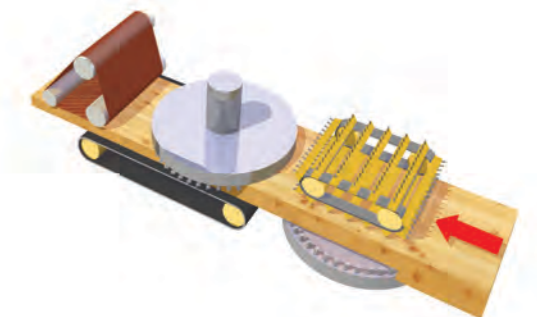
ROTOLES Maschinen mit Band bzw. Kettenvorschub

Einseitige Kalibrierfräsmaschinen
Bearbeitungsbreite von 300 bis 2100 mm



Einseitige Kalibrierfräsmaschinen mit Kombischleifaggregat
Bearbeitungsbreite von 400 bis 1300 mm

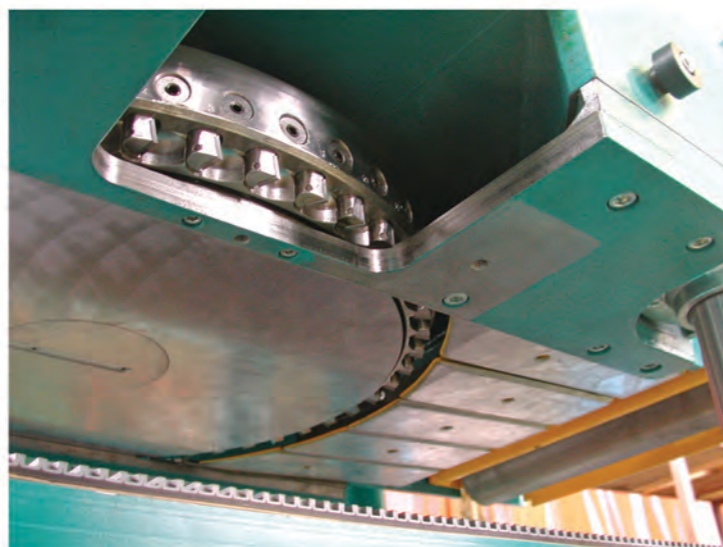
Zweiseitige Kalibrierfräsmaschinen
Bearbeitungsbreite von 400 bis 1300 mm



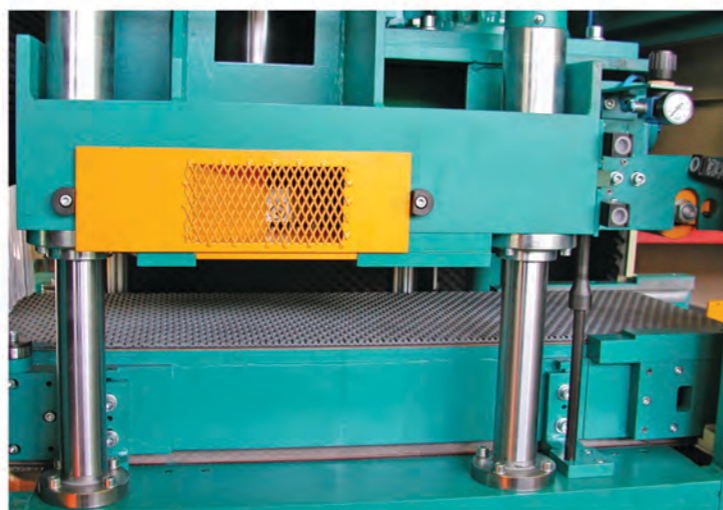
Zweiseitige Kalibrierfräsmaschinen mit Kombischleifaggregat
Bearbeitungsbreite von 400 bis 1300 mm

Rotoles Maschinen mit Band bzw. Kettenvorschub

Gliederdrucksystem vor dem Fräswerkzeug hält die Werkstücke.



Eine Bürstvorrichtung entstaubt die Oberfläche vor der weiteren Bearbeitung.

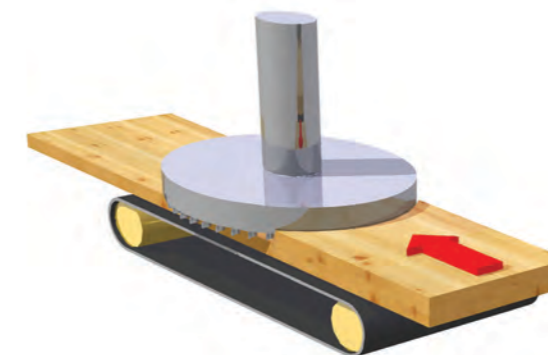


Die Reibung zwischen Förderband und Werkstück sichert einen einwandfreien Vorschub.



Bei geschüsselten oder unterschiedlich starken Hölzern werden die Werkstücke über dem Abrichtrotor mittels Spezialkette mit gefederten Mitnehmerstiften transportiert.

Das Kombischleifaggregat mit Kontaktwalze und Schleifschuh ist eine präzise und kompakte Einheit für rasche Umstellung zwischen Kalibrier- und Feinschleifarbeiten.



Einseitige Fräs- Hobelmaschinen Bearbeitungsbreiten 300, 400 mm

Für eine perfekte Kalibrierung ohne Schäden und mit hoher Geschwindigkeit. Diese Maschinen eignen sich besonders zur Bearbeitung von dünnen Holzstücken, zum Beispiel Sägefurnier.



Rotoles 300 D-L

Hobelbreite (mm):	30 - 300
Hobelhöhe (mm):	2 - 150
Werkstücklänge "min" (mm):	80
Vorschub "bis" (m/min):	25
Gewicht "ca." (kg):	900



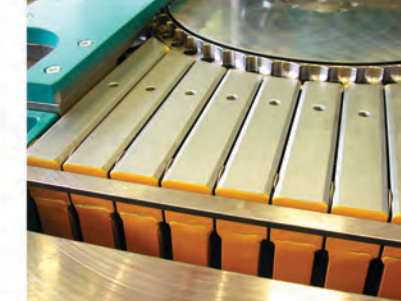
Rotoles 400 D

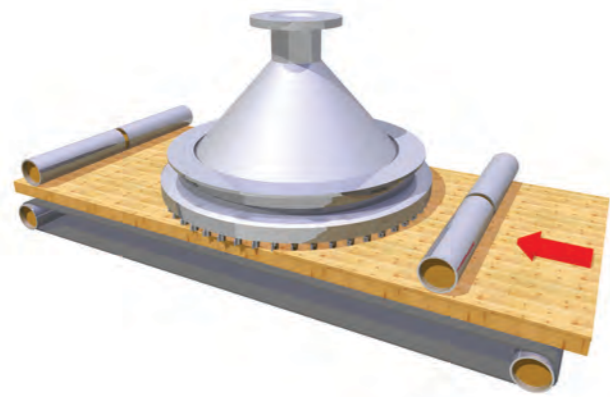
Hobelbreite (mm):	40 - 400
Hobelhöhe (mm):	2 - 150
Werkstücklänge "min" (mm):	150
Vorschub "bis" (m/min):	45
Gewicht "ca." (kg):	1.800



Rotoles 400 PD-SV

Hobelbreite (mm):	60 - 400
Hobelhöhe (mm):	3 - 30
Werkstücklänge "min" (mm):	350
Vorschub "bis" (m/min):	45
Gewicht "ca." (kg):	4.500





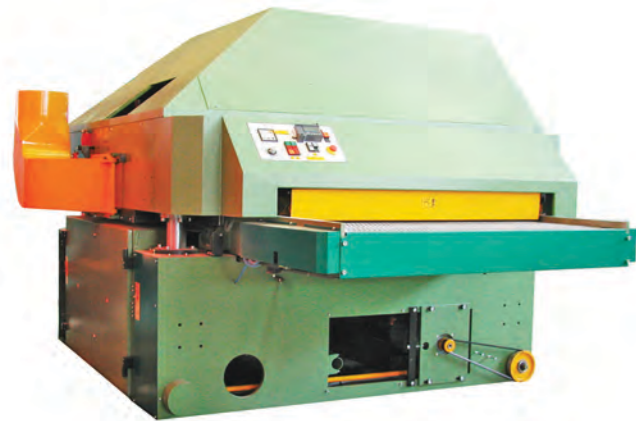
Einseitige Fräs- Hobelmaschinen
 Bearbeitungsbreiten 600, 900, 1300, 2100 mm



Rotoles 600 D-L
 Hobelbreite (mm): 40 - 600
 Hobelhöhe (mm): 2 - 150
 Werkstücklänge "min" (mm): 80
 Vorschub "bis" (m/min): 25
 Gewicht "ca." (kg): 2.000



Rotoles 600 D
 Hobelbreite (mm): 40 - 600
 Hobelhöhe (mm): 2 - 150
 Werkstücklänge "min" (mm): 150
 Vorschub "bis" (m/min): 30
 Gewicht "ca." (kg): 5.400



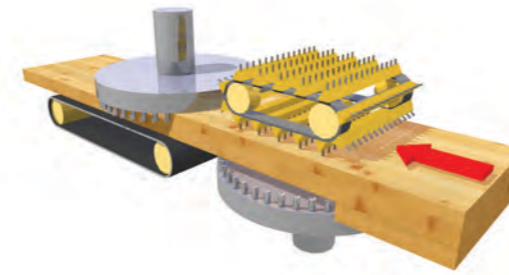
Rotoles 900 D
 Hobelbreite (mm): 60 - 900
 Hobelhöhe (mm): 2 - 150
 Werkstücklänge "min" (mm): 150
 Vorschub "bis" (m/min): 36
 Gewicht "ca." (kg): 8.500



Rotoles 2100 D
 Hobelbreite (mm): 100 - 2100
 Hobelhöhe (mm): 2 - 150
 Werkstücklänge "min" (mm): 150
 Vorschub "bis" (m/min): 36
 Gewicht "ca." (kg): 30.000

Zweiseitige Fräs- Hobelmaschinen

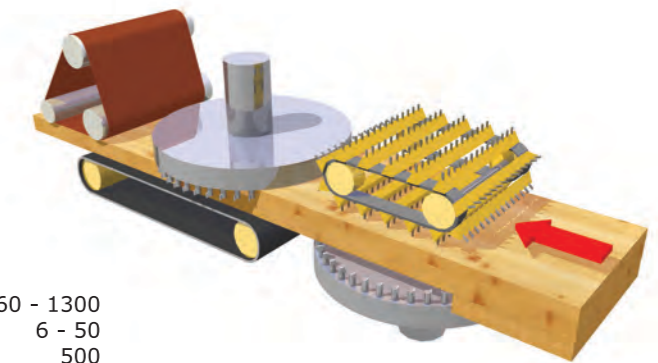
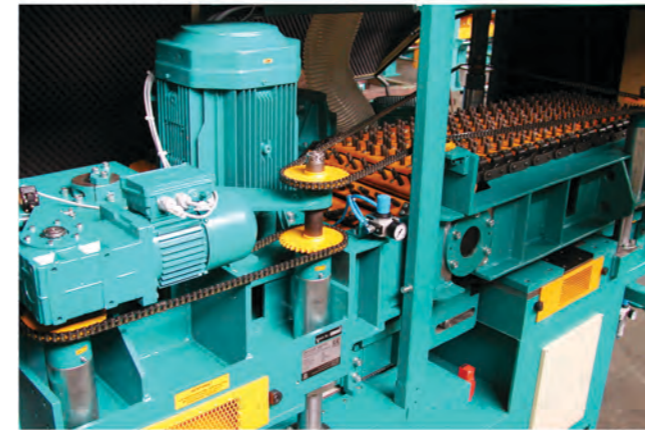
Spezialmaschinen für mehrere Operationen in einem Durchgang. Kombinationen der verschiedenen Einheiten für die Bearbeitung unterschiedlicher Materialien und für unterschiedliche Anwendungen.



Rotoles 400 PD
 Hobelbreite (mm): 40 - 400
 Hobelhöhe (mm): 6 - 150
 Werkstücklänge "min" (mm): 150
 Vorschub "bis" (m/min): 30
 Gewicht "ca." (kg): 4.500



Rotoles 600 PD
 Hobelbreite (mm): 60 - 600
 Hobelhöhe (mm): 6 - 150
 Werkstücklänge "min" (mm): 250
 Vorschub "bis" (m/min): 30
 Gewicht "ca." (kg): 10.000



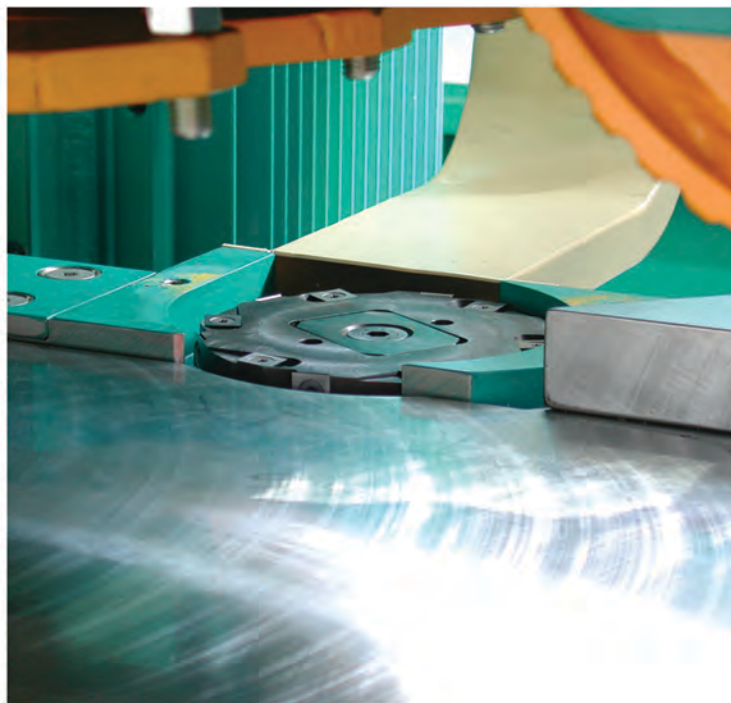
Rotoles 1300 PD+B
 Hobelbreite (mm): 60 - 1300
 Hobelhöhe (mm): 6 - 50
 Werkstücklänge "min" (mm): 500
 Vorschub "bis" (m/min): 36
 Gewicht "ca." (kg): 21.500



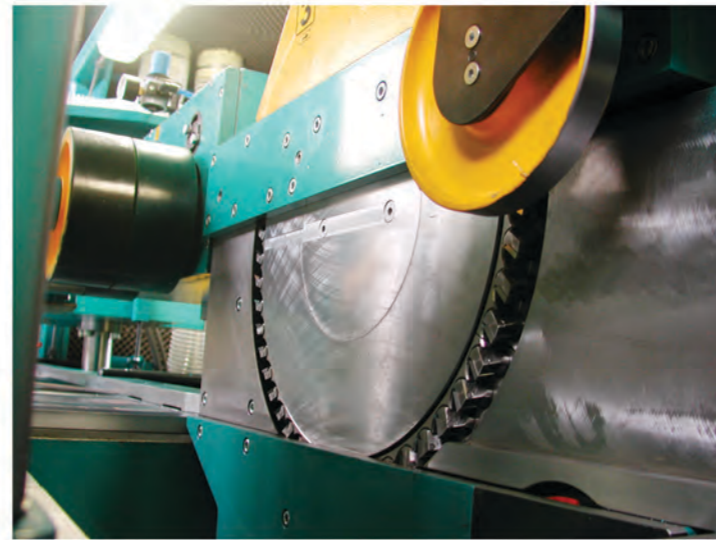
Rotoles Maschinen mit Walzenvorschub



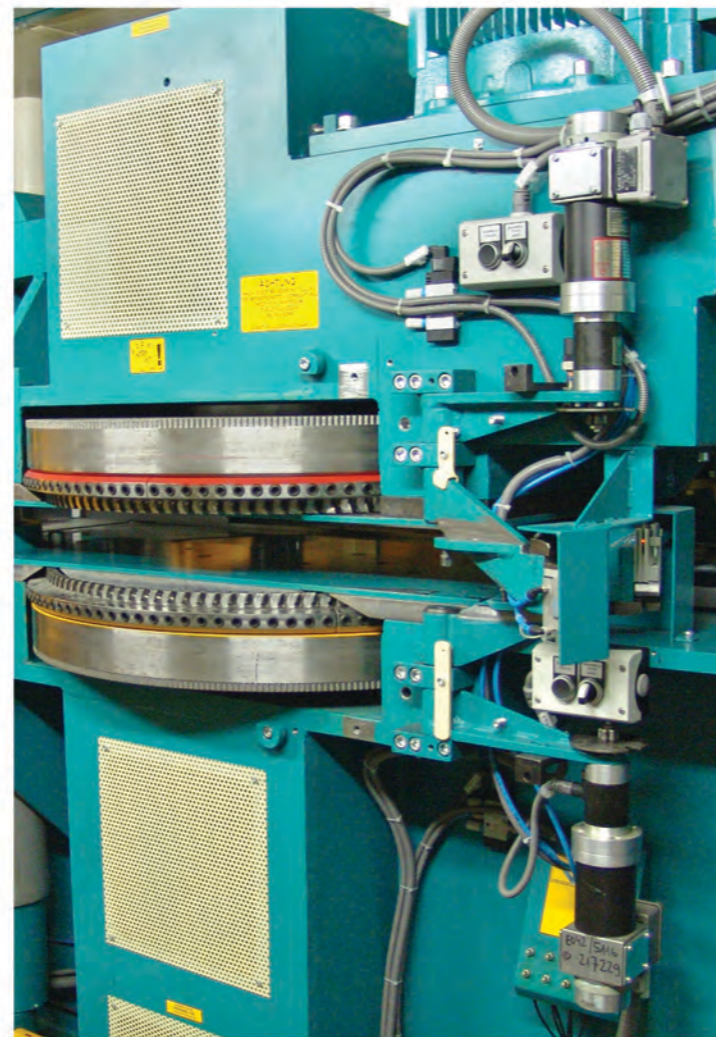
Vertikale Spindeln können auch für Profilarbeiten angepasst werden.



Die Vorschneider bearbeiten die Kante des Werkstückes. Die wird dadurch absolut sauber bearbeitet.



Gegenüber vertikalen Rotoren sind die beste Wahl für eine perfekte Kalibrierung und hervorragende Verklebung.

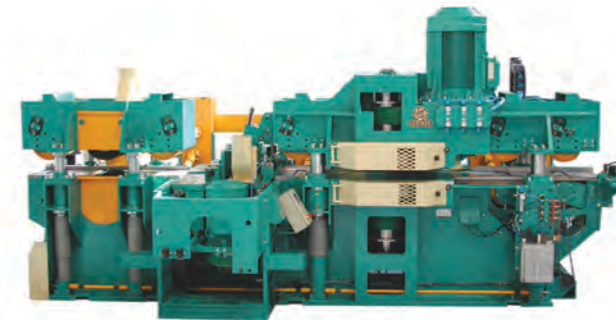


Hohe Genauigkeit bei horizontaler Bearbeitung wird mit einem sehr kurzen Abstand zwischen den beiden Rotoren erreicht.

Rotoles High Speed

Mehrseitige Kalibrierfräsmaschinen

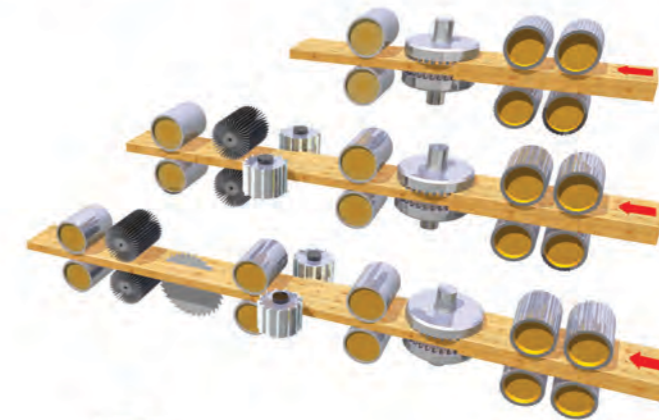
Schwere vierseitige Kalibrierfräs-hobelmaschine mit Rotoles System, Vertikalspindeln, Ritzsäge und Bürstvorrichtung für anspruchsvolles Kalibrieren von Leimholzlamellen.



Tempo 230 m/min

Rotoles 300 4V-KS

Hobelbreite (mm):	70 - 320
Hobelhöhe (mm):	19 - 120
Werkstücklänge "min" (mm):	3.000
Vorschub "bis" (m/min):	230
Gewicht "ca." (kg):	19.500



Rotoles 300 2V-KS

Rotoles 300 4V-KS

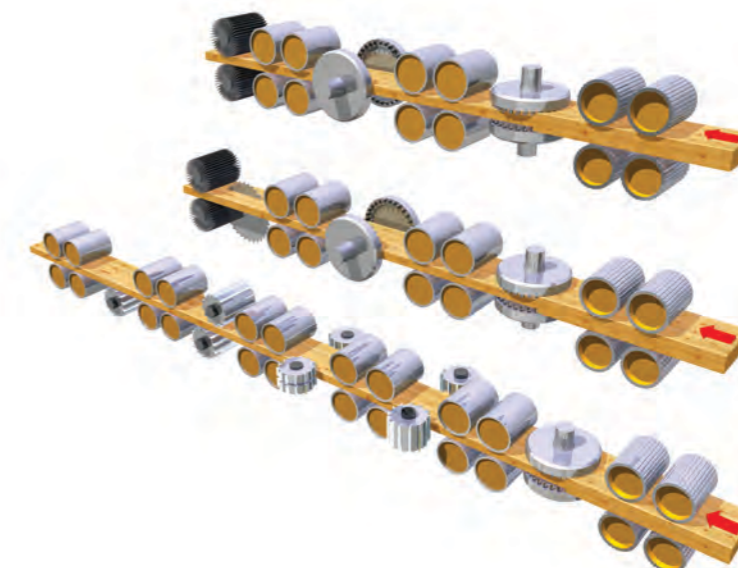
Rotoles 300 5V-KS



Tempo 80 m/min

Rotoles 300 4V-KS

Hobelbreite (mm):	30 - 300
Hobelhöhe (mm):	14 - 150
Werkstücklänge "min" (mm):	1.500
Vorschub "bis" (m/min):	80
Gewicht "ca." (kg):	11.000



Rotoles 300 4VR

Rotoles 300 5VR

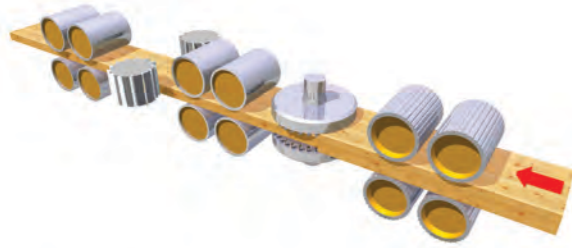
Rotoles 300 9V

Mehrseitige Fräs- Hobelmaschinen - Kehlmaschinen

Je nach Zweck kann das Holz auf zwei oder vier Seiten mit dem Rotoles System kalibriert werden; weitere Verarbeitung wird durch konventionelle Spindeln in verschiedenen Anordnungen erledigt.

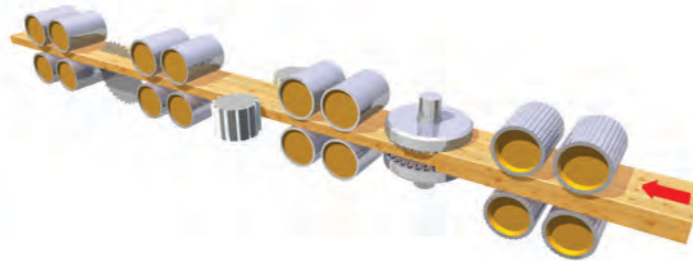
Rotoles 200 4V

Hobelbreite (mm):	20 - 200
Hobelhöhe (mm):	8 - 150
Werkstücklänge "min" (mm):	800
Vorschub "bis" (m/min):	30
Gewicht "ca." (kg):	4.000



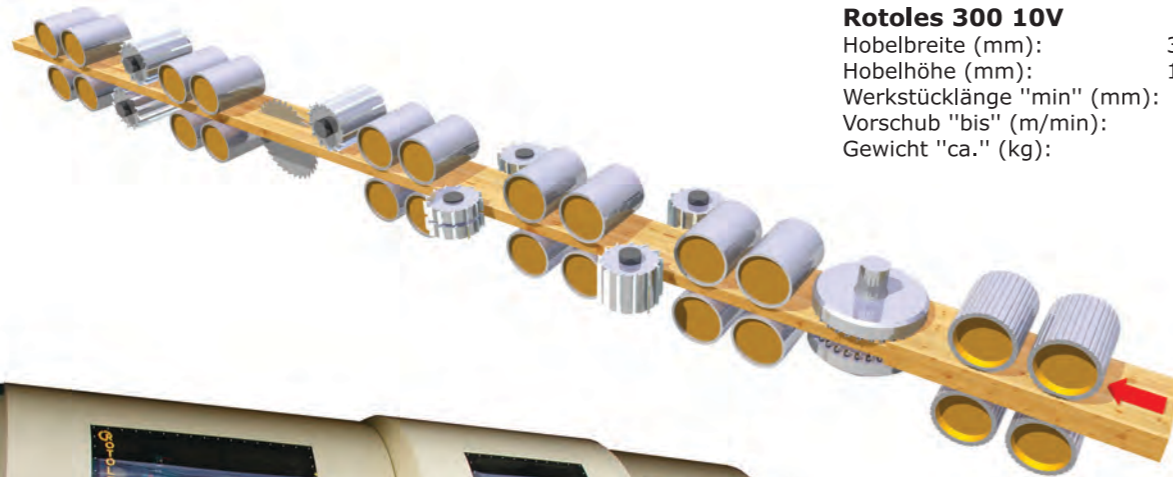
Rotoles 300 5V

Hobelbreite (mm):	30 - 300
Hobelhöhe (mm):	14 - 150
Werkstücklänge "min" (mm):	1.200
Vorschub "bis" (m/min):	60
Gewicht "ca." (kg):	7.500



Rotoles 300 10V

Hobelbreite (mm):	30 - 300
Hobelhöhe (mm):	14 - 150
Werkstücklänge "min" (mm):	1.200
Vorschub "bis" (m/min):	60
Gewicht "ca." (kg):	16.500



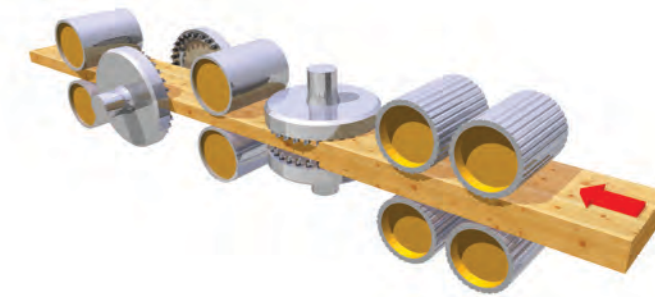
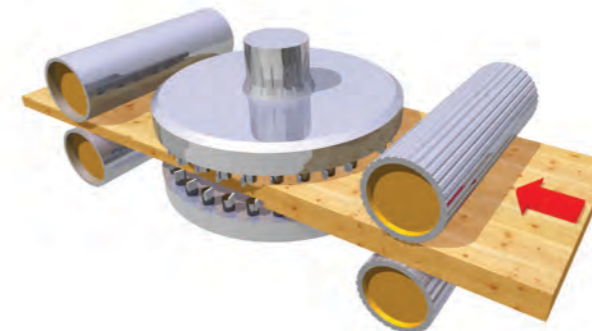
Zwei- oder Vierseitige Kalibrierfräs-hobelmaschinen

Zwei- oder Vierseitige Kalibrierfräs-hobelmaschine mit Rotoles System für anspruchsvolles Kalibrieren einzelner Lamellen. Die Oberfläche wird, unabhängig von Faserorientierung oder Jahresringe, gleichmäßig bearbeitet.



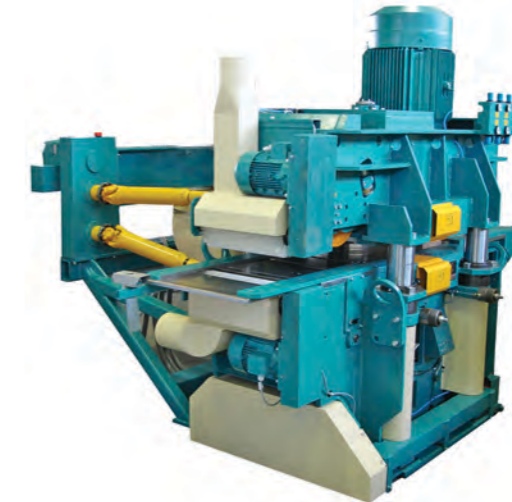
Rotoles 400 2V

Hobelbreite (mm):	40 - 400
Hobelhöhe (mm):	15 - 150
Werkstücklänge "min" (mm):	1.200
Vorschub "bis" (m/min):	60
Gewicht "ca." (kg):	4.800



Rotoles 300 4VR

Hobelbreite (mm):	30 - 300
Hobelhöhe (mm):	14 - 150
Werkstücklänge "min" (mm):	1.200
Vorschub "bis" (m/min):	30
Gewicht "ca." (kg):	6.500



Rotoles 600 2V

Hobelbreite (mm):	40 - 600
Hobelhöhe (mm):	15 - 150
Werkstücklänge "min" (mm):	1.600
Vorschub "bis" (m/min):	30
Gewicht "ca." (kg):	7.000





STATT HOBELN STIRNPLANFRÄSEN

Das ROTOLES-Stirnplanfräsverfahren ist in vielen Bereichen der konventionellen Hobeltechnik überlegen: Hobelschlagfreie Flächen, extrem hohe Kalibrierengenauigkeit, geringere Beschädigungen in Ast- und Randbereichen, unverdichtete und offenporige Oberflächenstrukturen bleiben erhalten. Insgesamt ergeben sich daraus deutliche Vorteile in vielen weiteren Verarbeitungsschritten. Hervorheben möchten wir nur die mögliche, erhebliche Leimeinsparung bei der BSH-, Platten- oder Parkettproduktion und auch die höhere Eindringtiefe von Lasuren, Ölen oder Wachsen für Hölzer im Sicht- oder Außenanwendungsbereich.

INNOVATIV • LEISTUNGSVOLL • DAUERHAFT

Die Schneidmesser der ROTOLES-Maschinen sind industriegefertigte Sinterkarbitmetall-Wendeplättchen oder immer häufiger auch Diamantwerkzeuge. Die Schneidmesser sind auf schnellwechselbaren Messerhaltern montiert, wodurch die Maschinenstandzeiten beim Messerwechsel sehr kurz sind. Neuerdings kommen bei den Hochleistungsmaschinen auch schon Segmentträger zum Einsatz, die außerhalb der Maschine mit neuen Schneidwerkzeugen bestückt werden. Dadurch können die Wechselzeiten noch weiter minimiert werden.



Die Firma Ledinek behält sich das Recht vor, Änderungen und Verbesserungen auf den Maschinen ohne Vorankündigung vorzunehmen.
The company Ledinek reserves the right to make any modifications retained opportune without any prior notice.

LEDINEK



ÖSTERREICH

Ledinek Maschinen und Anlagen G.m.b.H
A-9150 Bleiburg
Völkermarkter Straße 1
Tel.: +43 4235 5104
Fax: +43 4235 5103
E-mail: office@ledinek.at
Web: www.ledinek.com

DEUTSCHLAND

Ledinek - TEC Vertriebs GmbH
D-72818 Trochtelfingen - Mägerkingen
Bei der Mühle 6
Tel: +49 71 24 93 13 89
Fax: +49 71 24 93 11 83
E-mail: info@ledinek.de
Web: www.ledinek.com



SLOVENIA (Verkaufsbüro / Sales Office)

Ledinek Engineering d.o.o.
Bohovska cesta 019 A
SI-2311 Hoče - Maribor
Tel.: +386 2 6130061
Fax: +386 2 6130060
E-mail: info@ledinek.com
Web: www.ledinek.com

