

LEDINEK

Rotoles 400 D, 400 D-S

ROTOLES		400 D	400 D-S
Arbeitsbreite (min/max) / Working width (min/max)	mm	400	400
Arbeitshöhe (min/max) / Working height (min/max)	mm	2 - 150	2 - 150
Arbeitslänge (min) / Working piece length (min)	mm	150	150
Dickenrotorleistung / Thicknesser power	kW	15	22
Vorschubmotorleistung / Feed power	kW	2,2	3
Vorschubgeschwindigkeit / Infinitely variable feed speed	m/min	6 - 30	10 - 45
Wendeplattenanzahl / Knife inserts	pieces	34	48
Spanabnahme (max) / Chip removal (max)	mm	8	8
Absaugstutzendurchmesser / Suction tubes diameter	mm	160	200
Absauggeschwindigkeit / Suction speed	m/sec	30	30
Installierte Leistung / Installed power	kW	18	26
Gewicht / Weight	kg	1700	1800
Länge / Length	mm	2000	2000
Breite / Width	mm	1300	1300
Höhe / Height	mm	2000	2000



CROTOLES

400 D



Kein Kunststück mehr

Auch so ein winziges und dünnes Holzstück wird mit einer Rotoles Maschine problemlos bearbeitet.

A piece of art

Even very tiny and fine pieces of wood can be easily machined with the Rotoles.



PR0018-06



LEDINEK

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.



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: info@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

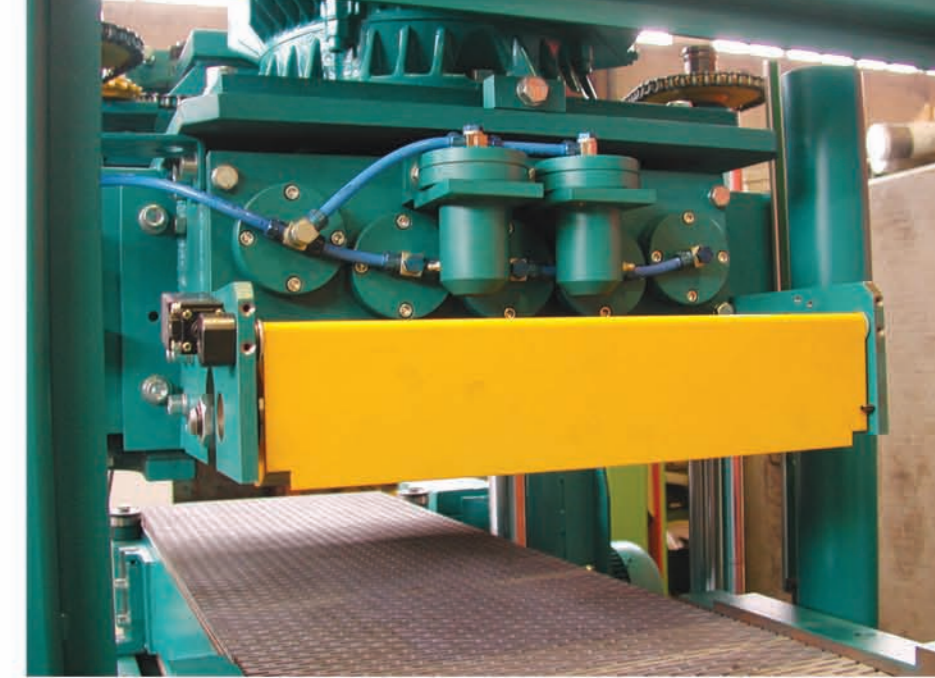


SLOVENIA (Verkaufsbüro / Sales Office)
Ledinek Engineering d.o.o.
Bohovska cesta 019 A
SI-2311 Hoče - Maribor
Tel.: +386 2 6130061
Fax: +386 2 6130060
E-mail: info@ledinek.com
Web: www.ledinek.com





Die Maschine hat eine konstante Arbeitstischhöhe und ein verstellbares Oberteil. Das Oberteil ist zur Dickeneinstellung motorisch mit Schnell- und Kriechgang über Spindelhubgetriebe und Hubsäulen höhenverstellbar. Die Fräsdicke ist elektrisch einstellbar und über LCD Display ablesbar.



The machine has a fixed working table. One's desired thickness is set through an adjustable top unit with screw drive lift mechanism and columns. The electrically set thickness (fast and slow speed) can be read off a LC display.

Stirnplanfräsen statt hobeln

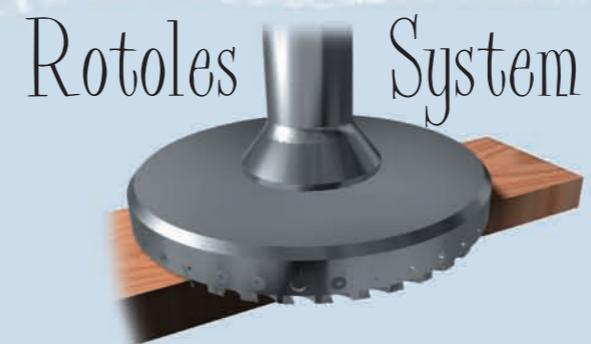
Das Rotoles System ist ein neues Bearbeitungsverfahren von hohen wirtschaftlichen Effekten. Dieses neue Verfahren weist viele Vorteile bei Flächenbearbeitung Hölzern und Leimplatten von schlechterer Qualität auf. Praktische Analysen an den mit Rotoles bearbeiteten Holzstücken haben erwiesen, dass mit Rotoles bessere Klebeflächen und Klebeverbindungen erreicht werden gegenüber denjenigen, die mit klassischen Hobelköpfen bearbeitet wurden.

Stop planing. Start milling

The Rotoles system is a new machining method with highly economical effects. This method has shown numerous advantages at machining of surface of solid and laminated wood of lower quality. Practical analyses of wood pieces, which were machined with Rotoles, have confirmed a much better glue line and stronger glue joint compared to conventional planing.

Vorteile durch Rotoles

- Knorrige und harzreiche Hölzer können problemlos bearbeitet werden
- Bearbeitung von Werkstücken kleiner Abmessungen ohne steife Einspannung
- Offenporige Oberfläche ermöglicht eine höhere Festigkeit der Leimverbindungen
- Hohe Flächigkeit der Hobelfläche unabhängig von der Abnutzung des Werkzeuges
- Bogenförmige Tischlippen ermöglichen einen ununterbrochenen Werkstückübergang, dadurch kein Hobelschlag am Beginn und am Ende jeder Bearbeitungsoberfläche
- Kein Wellenschlag auf der Hobelfläche, dadurch bessere Planheit der Bearbeitungsoberfläche
- Hohe Standzeiten der Werkzeuge - weniger Rüstzeit - niedrige Werkzeugkosten - kein Schleifen
- Keine Maßkorrektur wegen Werkzeugdurchmesseränderung beim Schleifen notwendig, dadurch weniger Rüstzeit



Advantages with Rotoles

- Perfect surface regularity regardless of tool wear
- Stronger glue bond due to open pore surface
- No shaft marks, better straightness of planed surface
- Machining of small dimension woodpieces without clamping
- Knotty and resinous wood can be machined without problems
- Long-life tools - shorter set-up time - low tool costs - no sanding
- Curved table lips allow the workpiece to continuously pass through the machine without planer marks at the beginning and at the end of the surface
- No correction of dimensions if tool diameter is changed - shorter set-up time

100% Wood calibration