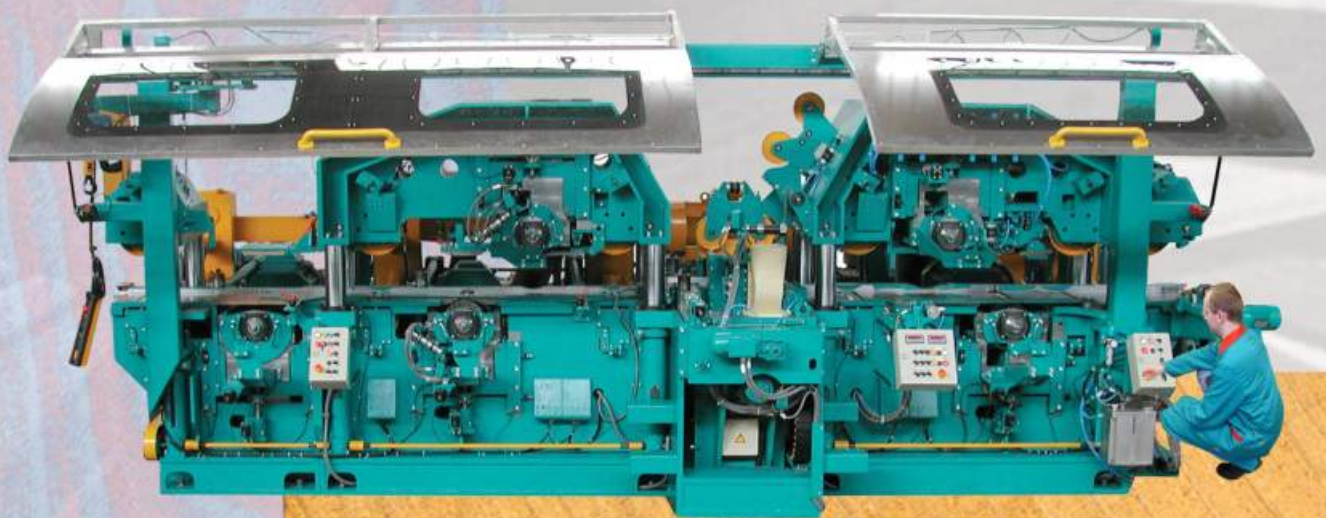


SUPERPLAN



AUTO POSITIONIERUNG 2		
	Sollwert [mm]	Istwert [mm]
Seitenhalter	250,00	189,69
Seitenrolle	220,00	222,25
Höhe RVW W3	-2,79	-2,79
Höhe LVW W4	9,93	9,96
Höhe RVW W5	0,00	-3,38
Höhe LVW W6	0,00	-0,01
Horiz. W7	0,00	-0,12
Horiz. W8	0,00	0,07

Vorschub: 350 m/min

START Vorschub frei,neint Keine Absauzunah STOP

Auto Position.1 Auto Position.2 Auto Position.3

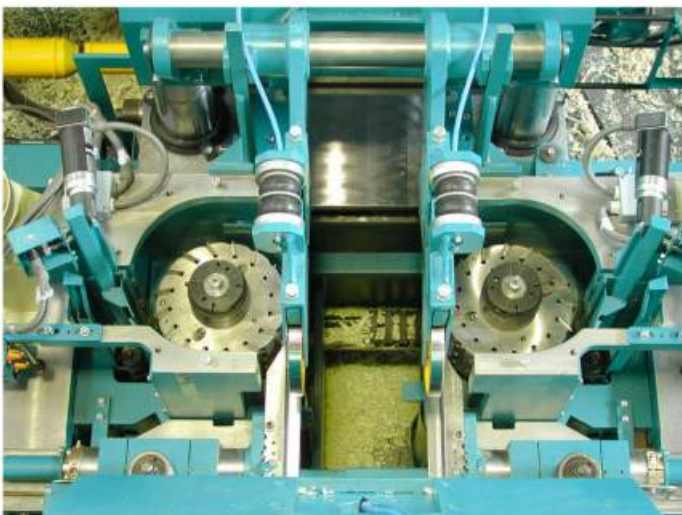
Dimensionswechsel innerhalb 1 Minute ist mit der Industrie-SPS möglich.

Working dimensions can be changed within 1 minute by industrial PLC.



Die Arbeitsspindeln werden mittels Frequenzumformern angetrieben. Somit kann die Schnittgeschwindigkeit der jeweiligen Vorschubgeschwindigkeit und der Anzahl der Hobelmesser optimal angepasst werden.

Working spindles are driven by frequency converters. This enables the optimal adjustment of cutting speed according to feed speed and number of planing knives.



Die gegenüberliegenden Vertikalspindeln garantieren beste Maßhaltigkeit.

The opposite vertical spindles guarantee best dimensional accuracy.

SUPERPLAN FAKTE

- Direkt angetriebene Arbeitsspindeln (Riem
- Spindeldrehzahl stufenlos regelbar (3.600 ÷ 5
 - Horizontalspindeln axial verschiebbar das Führunglineal (150 mm)
- Vertikalspindeln motorisch axial verstellbar
 - Stufenlos regelbare Vorschubgeschwindigk
- Einfacher Werkzeugwechsel durch integrierten W
- Seitliche Druckrolle und Seitenandrucklineal, pneum
 - Hydroklemmung der Hobelspindeln
- Kugelgewindespindeln – Verschleißfrei und H
 - Hydroklemmung der Hubsäulen
- Obere Vorschubwalzen 310 mm Durchmesser, pneumatischer Druckeinstellung (Balgzylind
- Tischplatten, Vorschubwalzen und Führungslin
 - sind hartverchromt
- Automatische Tischschmierung der Tischplatte und Führungsliniale
 - Fernbedienbare Jointer
- Eingesetzte Maschinenkomponenten sind von namhaften Herstellern

SUPERPLAN FACTS

- *Direct driven tool spindles without belt drive*
- *Frequency controlled spindle speed (3.600 ÷ 5.200 rpm)*
- *Horizontal tools can be moved 150 mm behind the tool holder*
- *Vertical tool spindles axial adjustable with motor*
 - *Frequency controlled continuous feed speed*
 - *Integrated tool hoist for easy change of tool*
- *Horizontal pressures are pneumatically pressed by bellow cylinders*
 - *Hydraulic locking of tool spindles*
- *Ball screw drives for high precision frictionless axis for timber dimensions*
 - *Hydraulic locking of pillars*
- *Top feed rollers have a diameter of 310 mm and variable pneumatic pressure*
- *Bed plates, feed rollers and fences are hard chrome plated*
- *Automatic table lubrication of bed plates and guides*
 - *Automatic jointing system*
- *Machine built with standard parts from well known manufacturers*

Profilieren mit / Profiling

EN

enlos)
 200 Upm)
 nter
 (80 mm)
 eit (FU)
 erkran
 atisch gefedert

ochgenau

ser mit
 nder)
 lineale

latten

nd

ive
 200 Rpm)
 the fence
 r (80 mm)
 ed
 ols
 urized

adjustments

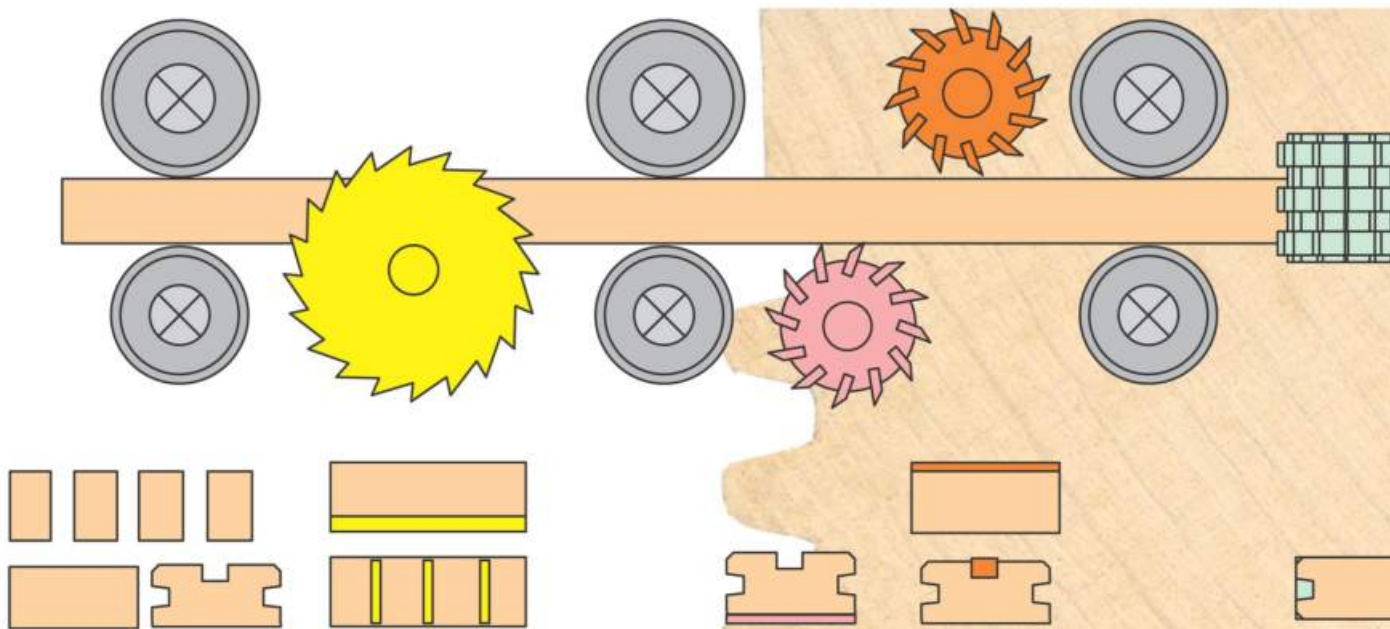
nd with

romed
 fences

ell

Technische Daten / Technical Data

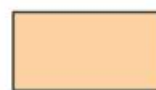
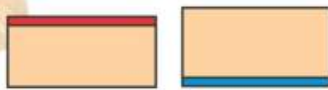
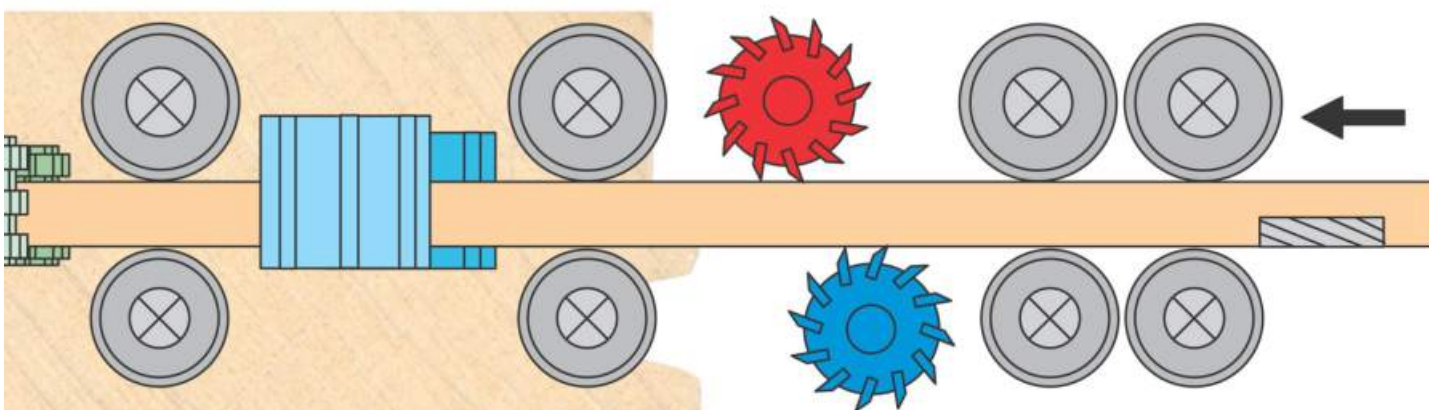
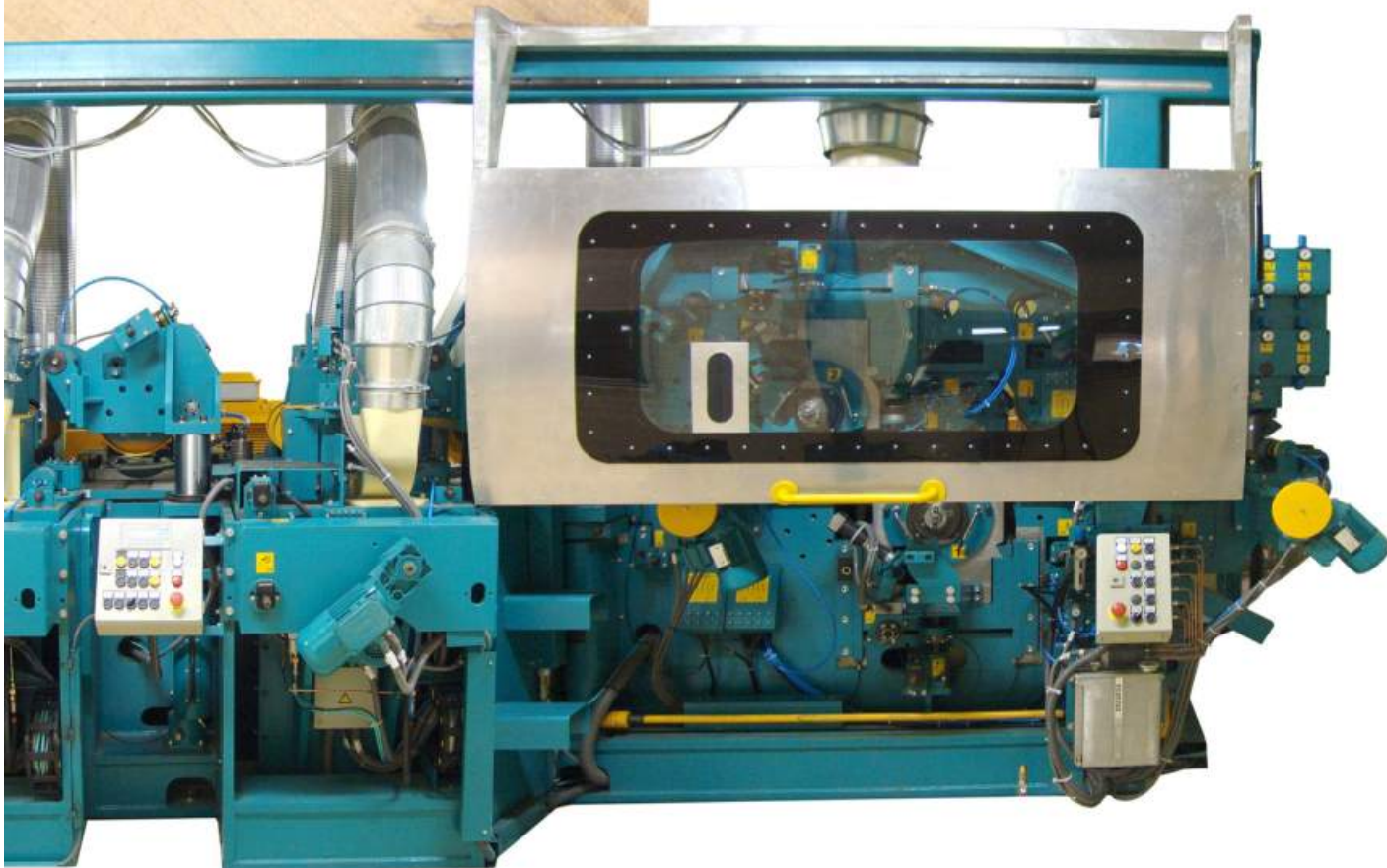
Arbeitsbreite / Working width (min/m)
 Arbeitsstärke / Working height (min/m)
 Werkstücklänge / Work piece length (min/m)
 Vorschubgeschwindigkeit / Feed speed (min/m)
 Aufspannlänge Vertikalspindeln / Tool
 Aufspannlänge Horizontalspindeln / Tool
 Spindeldurchmesser / Spindle diameter
 Werkzeugdurchmesser / Tool diameter
 Werkzeugdurchmesser-Säge / Tool diameter



ing with 350 m/min

Data

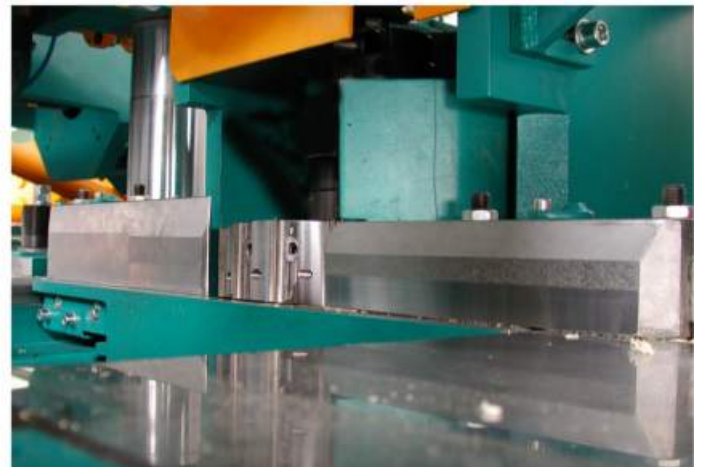
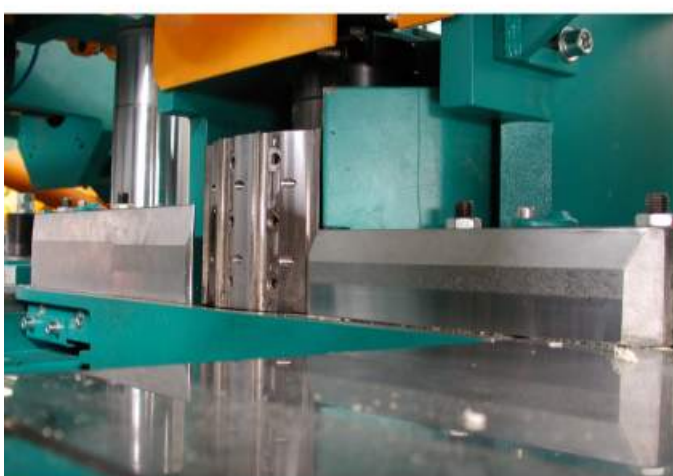
(max).....50 ÷ 300mm
(max).....10 ÷ 125mm
(min).....1.800mm
d.....200 / 300 / 350 m/min
ing length vertical spindles.....165mm
ooling length horizontal spindles..330mm
er.....60mm
r (max).....180 ÷ 280mm
iameter-Saw (max).....200 ÷ 350mm





Vorschubwalzen, Arbeitsspindel und alle Druckelemente sind im kompakten Oberteil bedienerfreundlich integriert.

Feed roller, working spindles and all pressure elements are integrated in the top part for easy use and maintenance.



Die motorische Axialverstellung der Vertikalspindeln ermöglicht schnellste Dimensionswechsel auch beim Profilieren.

Motorized axial adjustment of vertical spindles up and down, enables fast adjustment of working dimensions, especially important when moulding.



Mit dem integrierten Werkzeugkran lassen sich sowohl alle horizontalen als auch die vertikalen Spindeln erreichen. Die beigegefügteten Werkzeugträger ermöglichen eine sichere Handhabung.

The tool hoist can reach both horizontal and vertical spindles. For easy handling of the cutter heads and the profiling tools there is a holding and positioning device.



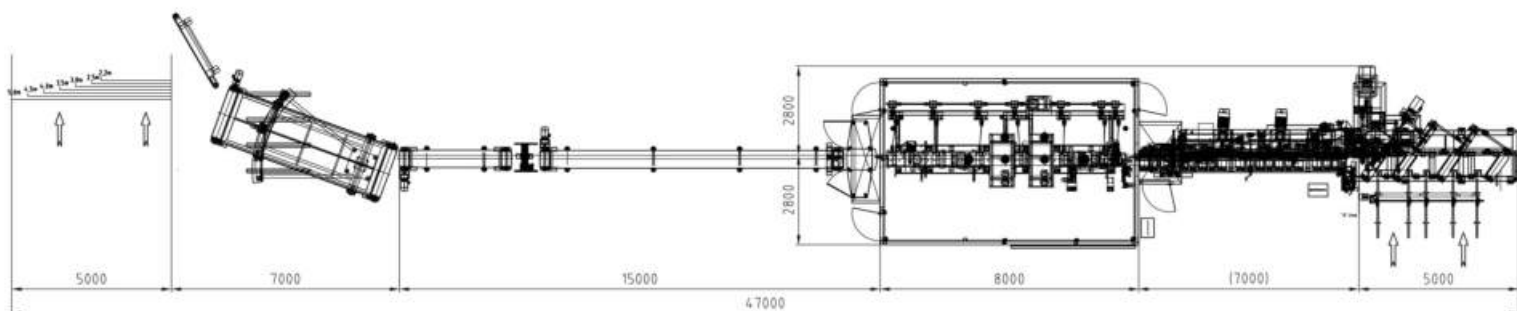
Die Spindeln werden über Direktantrieb in Rotation versetzt - ohne Riemen. Wesentlicher Vorteil des großen Spindelverstellwegs hinter die 0-Linie ist die Ausnutzung der gesamten Messerbreite ohne die Hobelköpfe zu tauschen.

The spindles are directly driven - without belts. The great advantage of large axial adjustment of spindles behind the zero line is the utilization of the complete knife length without having to swap the cutterheads.



Maschine und Beschickung aus einer Hand.
Die gesamte Längslinie ist mit der POWERFEED
Hobelbeschickung und den Bremsbändern lieferbar.
Bis zu 200 Takte in der Minute.

*Machinery and infeed can come from one
manufacturer. The whole line is available with
POWERFEED, planer, infeed table and
slow down belts.
Up to 200 pieces/minute are possible.*



Untere ROTAPLANSPINDEL mit Jointer
Bottom ROTAPLAN SPINDLE with jointer



Geradejointer - fernbedienbar
Straight jointer - remote controlled



Profiljointer - fernbedienbar
Profile jointer - remote controlled



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

LEDINEK

Maschinen und Anlagen / Hightech Mashinery

ÖSTERREICH

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

DEUTSCHLAND

LEDINEK-TEC Vertrieb und service GmbH
DE-27753 Delmenhorst
Schönemoorer Straße 101
Tel.: +49 4221 589094
Fax: +49 4221 51329
E-mail: info@ledinek.net
Web: www.ledinek.de

SLOVENIA (Verkaufsbüro / Sales Office)

Ledinek Engineering d.o.o.
Bohovska 19/a
SI-2311 Hoče - Maribor
Tel.: ++386 2 6130061, 6130063
Fax.: ++386 2 6130060
E-mail: info@ledinek.com
Web: www.ledinek.com



PR0017-01