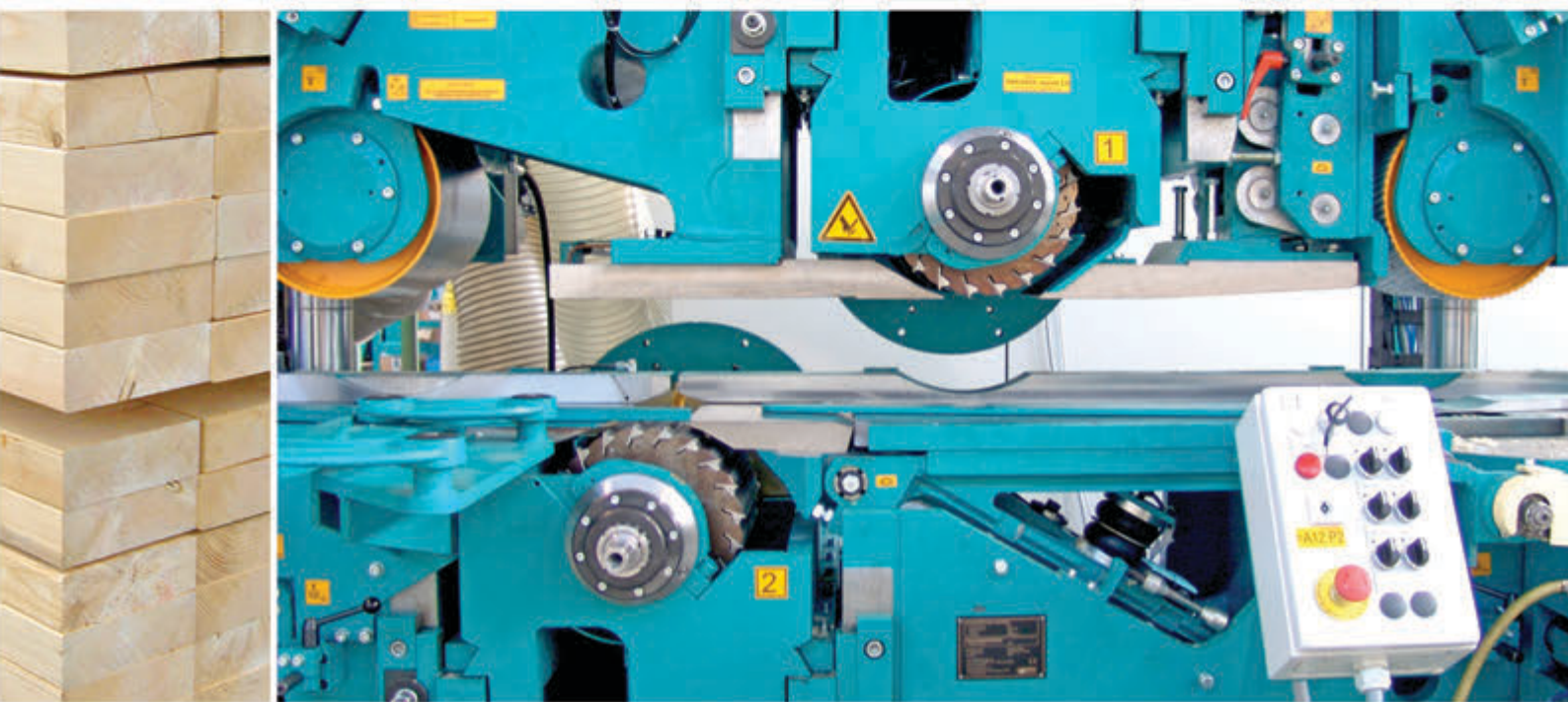


LEDINEK



STRATOPLAN S250 / S350 / S500

Hochleistungs- kalibrierhobelmaschine

High performance calibration planer



INNOVATIVE



POWERFUL



DURABLE



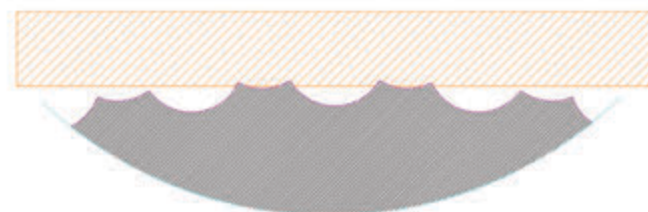
Brochure
download

Stark und robust
Strong and heavy



Der intelligente Doppelradius der Vorschubrollen reduziert den Abdruck auf ein Minimum.

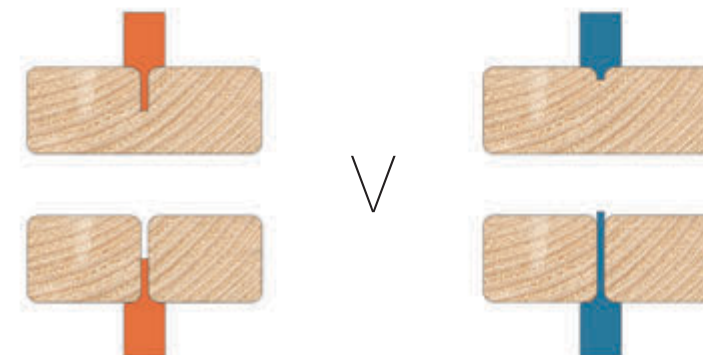
The intelligent double radius of the feeding rollers reduce the imprint to a minimum.



Stark und robust, mit hydraulisch gespannten Säulen auf beiden Seiten des Arbeitstisches.
Diese Maschine ist stark und genau, konkurrenzlos in ihrer Leistung.
Direkt angetriebene Werkzeuge der STRATOPLAN sind effizient (kein Leistungsverlust durch Riemenantrieb), zuverlässig (keine Riemen-keine Risse-keine Wartung) und einfach besser (spielfreie Kupplung, null Vibrationen).

*Strong and heavy, with hydraulically clamped pillars on both sides of the working table.
This machine is strong and accurate, unrivaled in its performance.
Directly driven tools of the STRATOPLAN are efficient (no loss of power due to belt drive), reliable (no belt-no snap-no maintenance) and better (backlash free coupling, zero vibrations).*

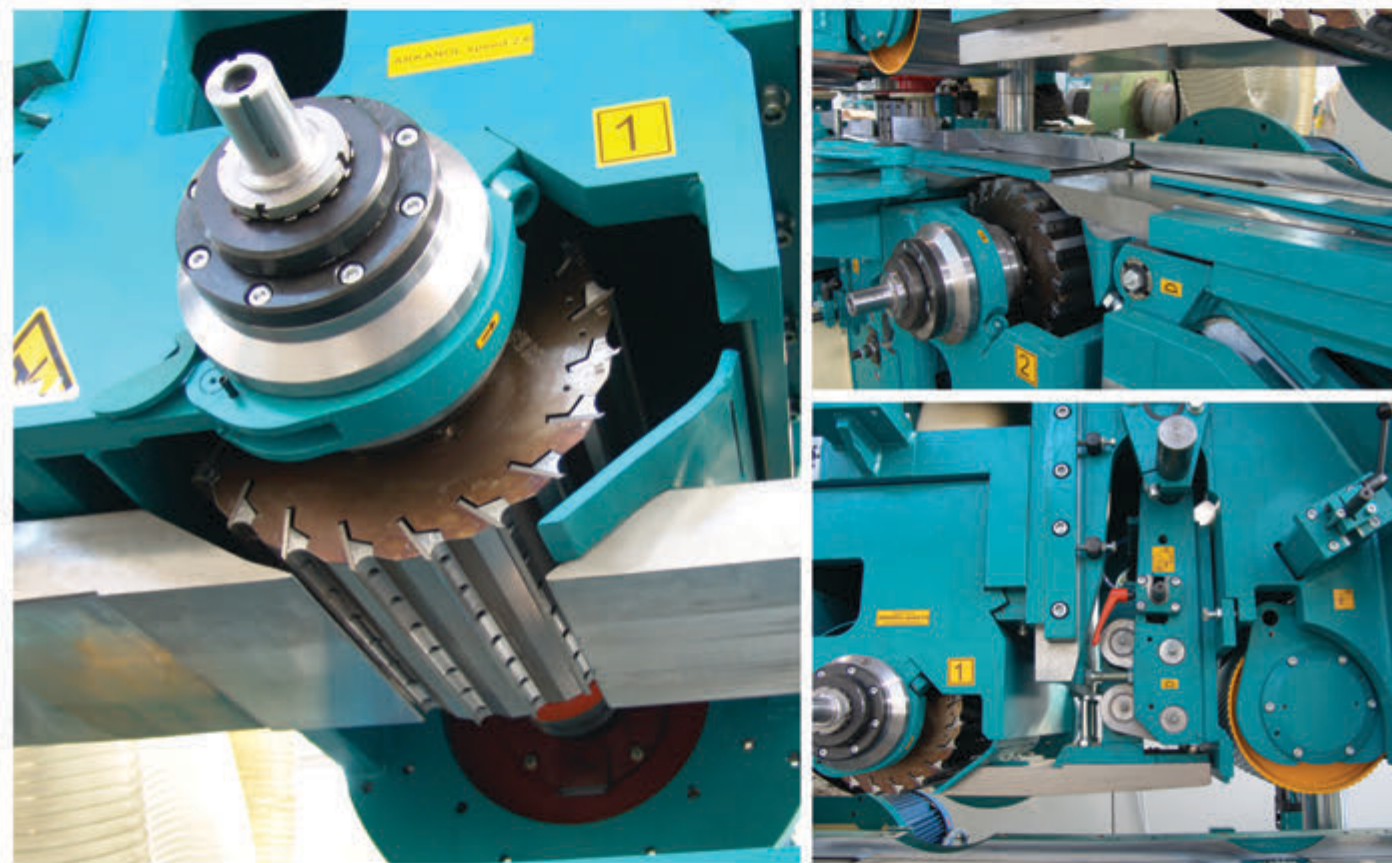
Spalten mit Rundungsfräsern
Splitting with round corners



Eine kluge Kombination der oberen und unteren Säge ist die perfekte Auswahl für Spaltarbeiten mit abgerundeten Kanten. Mit verschiedenen Kantenfräser können Ecken mit Fase oder mit Radius hergestellt werden. Mit dem größeren unteren Sägeblatt und Axialverstellung ist der Wechsel zwischen verschiedenen Dimensionen kein Problem. Natürlich kann das Werkzeug unter den Tisch gesenkt werden, wenn es nicht gebraucht wird.

A clever combination of top and bottom saw spindle is a perfect choice for splitting and rounding edges. With different cutters a chamfer or radius can be machined to the edges of the split board. Change between dimension is easy due to bottom saw blade with larger diameter and axial adjustment of the spindles. Of course, the tools do not have to be taken off, but can be lowered under the table, when they are not used.

Die horizontalen Hobelwellen *The horizontal cuttershafts*



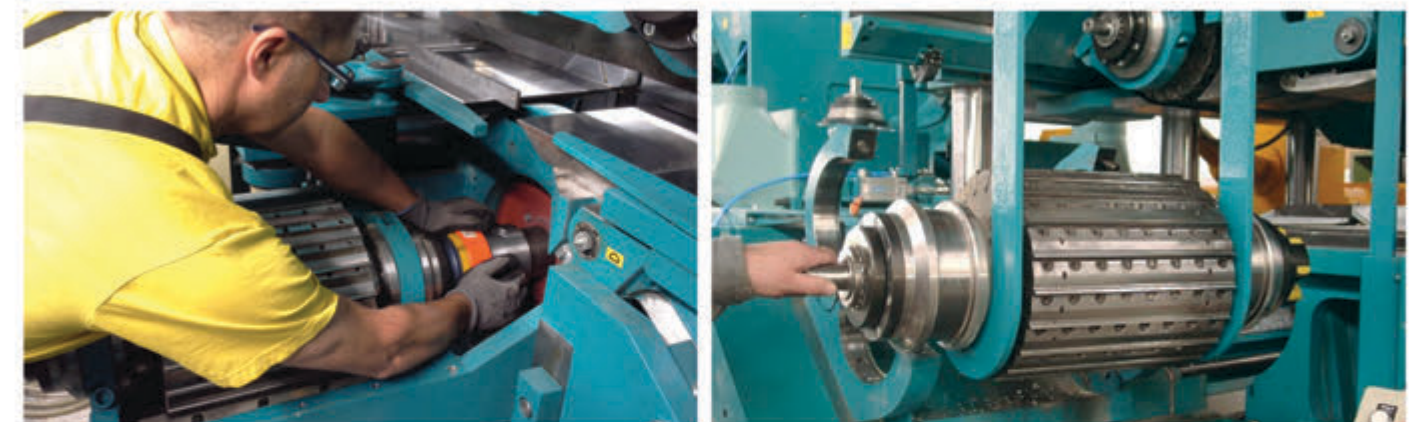
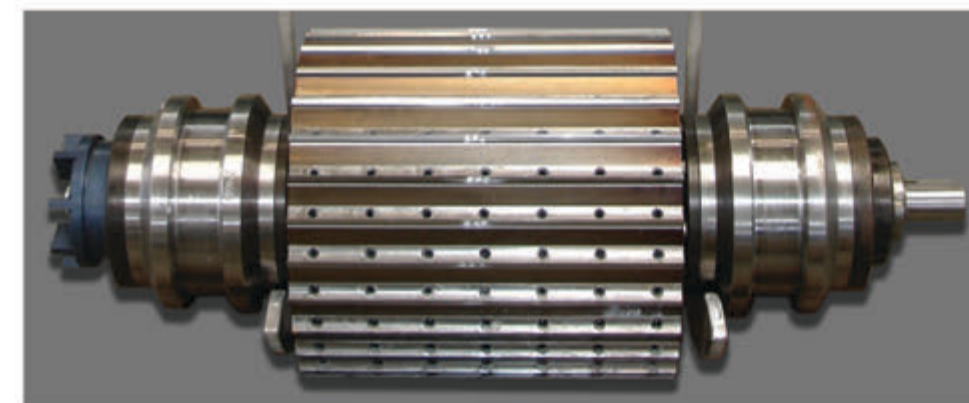
Mit dem Wellensystem der STRATOPLAN geht es einfacher, besser und sparsamer.
Die Werkzeuge sind grösser, schnell auswechselbar und genau. Mit frei positionierbarer Axialverstellung kann die ganze Messerlänge ausgenutzt werden und die hydraulische Klemmung sorgt für beste Maßgenauigkeit bei jeder Dimension. Schwerer Ober- und Seitendruck presst die Bretter gut an die langlebigen hartvechromten Führungsliniale um mit der Dicke-Dicke Hobelung die Bretter mit kleinster Abnahme exakt zu kalibrieren.

*Work with the STRATOPLAN cuttershaft system is easier, better and more economical.
The tools are bigger, easily and fast exchangeable and precise. The freely positionable axial adjustment allows utilization of the whole length of the knives and the hydraulic clamping ensures best accuracy at any dimension.
Heavy top and side pressure system pushes the boards to the durable hard chromed guiding fences for exact calibration through thickness-thickness planing with minimal cutoff.*

LEDINEK Wechselwellen *LEDINEK cuttershafts*

Der Hobelkopf und die Lagerung der LEDINEK Hobelwelle sind „auf ewig“ verbunden und in die Hobelmaschine eingespannt mit null Toleranz auf einem großem Spanndurchmesser von 160 mm.

„Eternally“ assembled cutterhead and bearings of the LEDINEK cuttershaft are clamped to the machine with „zero“ tolerance on a big clamping diameter of 160 mm.



LEDINEK Wechselwellensystem ermöglicht sehr kurze Rüstzeiten. Die Wellen können motorisch aus der Maschine gefahren werden und sind einschließlich ihrer Lagerung mit dem aufgebautem Kran schnell auswechselbar.

LEDINEK exchangeable shaft system enables very short set-up periods. The shafts can be driven out of the machine by a motorized drive and are, together with their bearings and built-on toll crane, easily exchangeable.

MEHR FÜR SIE

Stratoplan - Meister der Einsparungen

Dicke-Dicke Hobelung

Entworfen für Kalibrierung...

...eignet sich hervorragend für Kalibrierung von Bretter vor der Sortierung oder Lamellen für Brettschichtholz nach dem Keilzinken und überall wo möglichst wenig Abnahme gefordert ist.

Weniger Hobelschlag...

...vor der ersten oberen Welle ist der Druck nach unten, auf den Hobeltisch, weg von der Hobelwelle ausgerichtet, dadurch liegt das Brett flach und gut unterstützt als es die Messerschneiden anläuft. So wird der Anfang des Brettes sauber bearbeitet. Gleich danach wirkt aber schon der Druck von unten gegen die Auslaufdruckplatte der oberen Welle.

Minimierung der Abnahme...

1 Kalibrierung mit obere Welle

- Brett ist nach UNTEN, gegen den Arbeitstisch gedrückt
- Eingestellt wird die obere Dicke zwischen dem Arbeitstisch (Brettunterseite) und Hobelwelle.
- Abnahme variiert zwischen der eingestellten oberen Dicke und eigentlicher Dicke des Brettes.

2 Kalibrierung mit unterer Welle

- Brett ist nach OBEN, gegen die Auslaufdruckplatte gedrückt
- Eingestellt wird die untere Dicke zwischen der Auslaufdruckplatte (Brettoberseite) und Hobelwelle.
- Hobelung auf Endmass.
- Durch variierende Abnahme an der ersten oberen Welle blieb an der dünnsten Stelle die ganze Dicke über.

3 Reduzieren Sie die Dicke des Rohmaterials

Sparen Sie Geld!

MORE FOR YOU

Stratoplan - Master of Savings

Thickness-Thickness planing

Designed for calibration...

...suits best for calibration of boards before sorting or for calibration of laminations after fingerjointing and everywhere where minimal cutoff is required.

Get rid of the planer snipe...

...pressure to the board in front of the first top unit is applied from top to the working table, away from the cutterhead. In this way the board lays flat and well supported as it hits the planing knives. The beginning of the boards is machined perfectly. Immediately afterwards, pressure from bottom pushes the board against the exit plate of the top cutterhead.

Minimizing the cutoff

1 Calibration with top shaft

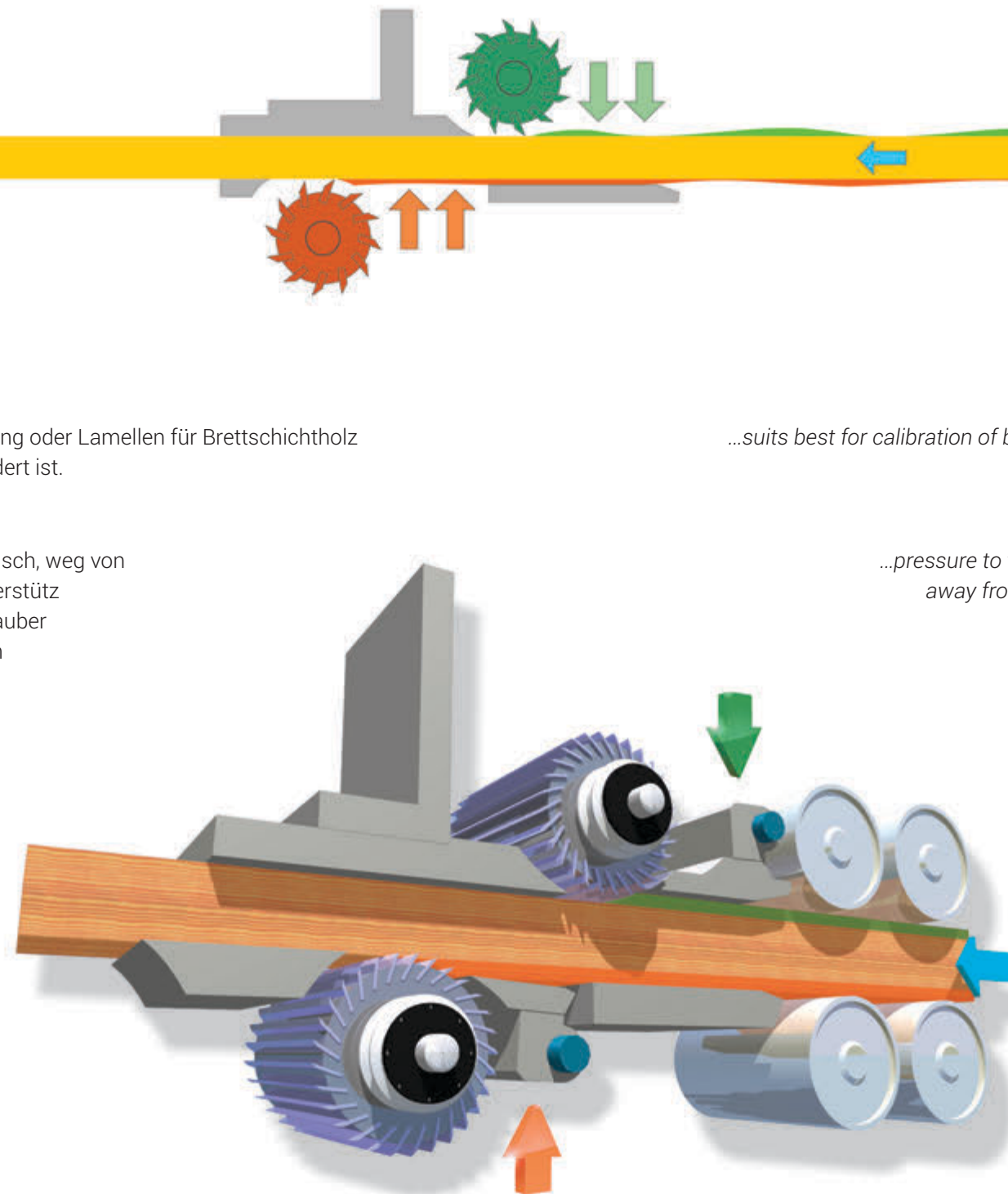
- board is pushed DOWN against the working table
- top thickness between working table (bottom side of the board) and cuttershaft is set
- cutoff varies between the set top thickness and actual thickness of the board

2 Calibration with bottom shaft

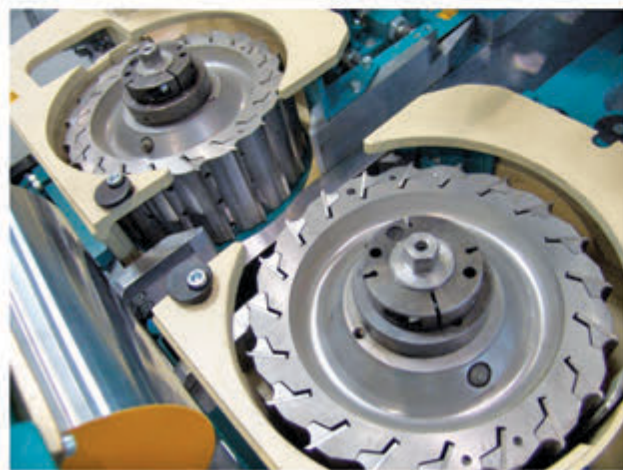
- board is pushed UP against the fixed plate
- bottom thickness between working plate (bottom side of the board) and cuttershaft is set
- final calibration to required thickness
- due to variation of cutoff on the first shaft, all material has been saved on the thinnest spot

3 Reduce the thickness of Your input material

Save money!

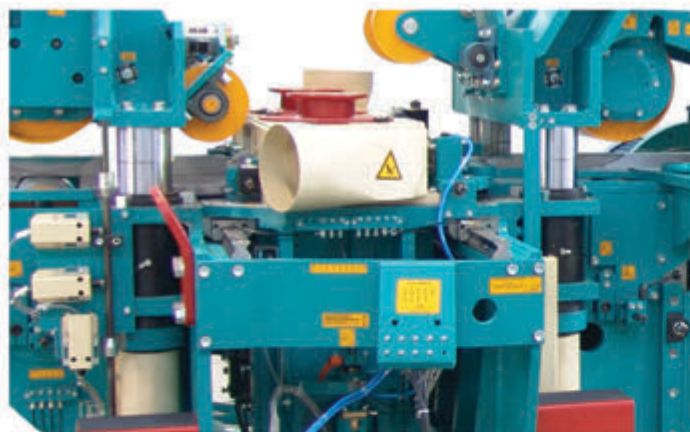
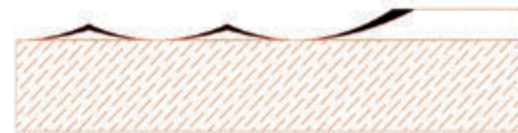


Die vertikalen Spindeln *The vertical spindles*



Werkzeuge mit einem größeren Durchmesser von 300 mm schneiden eine Hobelfläche mit kleineren Messerschlagtiefe und einem geschmeidigeren, glatteren Tastgefühl.

Tools with a larger diameter of 300 mm cut a planing surface with shallow tool marks and hence a sleeker, smoother touch.



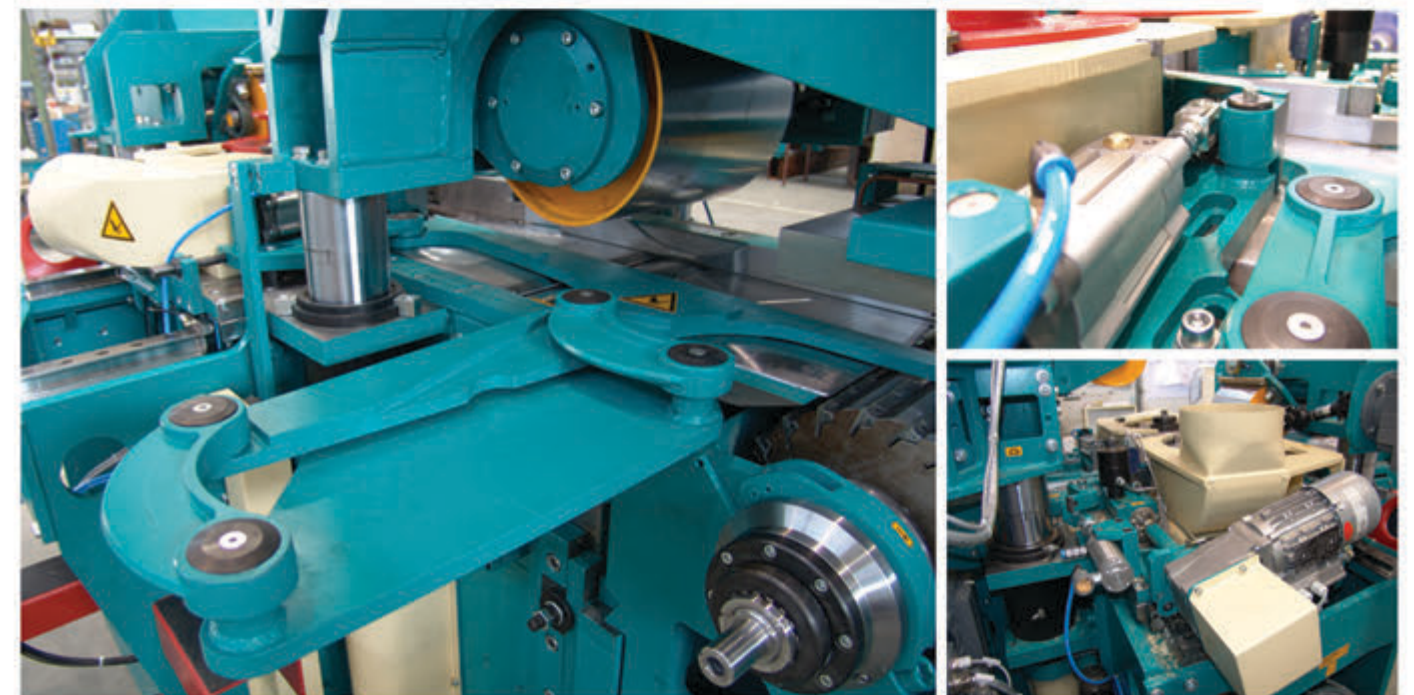
Alle wichtigen und notwendigen Eigenschaften der zuverlässigen Mehrzweckeinheiten sind bei den Vertikalspindeln der STRATOPLAN schon in der Standardausführung dabei.

- gegenüberliegende Anordnung
- großer und anpassungsfähiger Werkzeugdurchmesser
- 60 mm Spindeldurchmesser
- Direktantrieb
- Axialverstellung um 2/3 der Spindellänge
- schwimmend oder arretiert am Führungslineal
- viel Motorleistung

Vertical spindles of the STRATOPLAN have all the features necessary for a multipurpose and reliable machining unit already as a standard equipment.

- *opposite setup,*
- *big and adaptable tooling diameter,*
- *60 mm spindle diameter*
- *direct drive*
- *axial adjustment for 2/3 of the spindle length*
- *floating feature or fixed to the guiding fence*
- *lots of motor power.*

Schwimmend für Kalibrierung von gebogenen Brettern *Floating for calibration of curved boards*



On-demand passive Schwimmfähigkeit der STRATOPLAN Vertikalspindeln verwendet ein langes Seitendrucklineal und einstellbaren Druck und Gegendruck der Druckschuhe für eine perfekte Anpassung an den Bogen des Brettes.

Präzise Kalibrierung wird durch hydraulische Klemmung nach der Einstellung der Breite garantiert. Die Einheiten können auch mit dem Führungslineal verriegelt und als genaueste Profilierungsspindeln verwendet werden, ohne einen Kompromiss an die Formgenauigkeit.

On-demand passive floating capability of the STRATOPLAN vertical spindles utilizes a long side pressure fence and adjustable pressure and counter pressure of the guiding shoes for perfect adaptation to the curve of the boards.

Accurate calibration is guaranteed by hydraulic clamping of set width.

The units can also be locked to the guiding fence and used as most accurate profiling spindles, without any compromise to the moulding accuracy.

Aktiv schwimmende Vertikaleinheiten

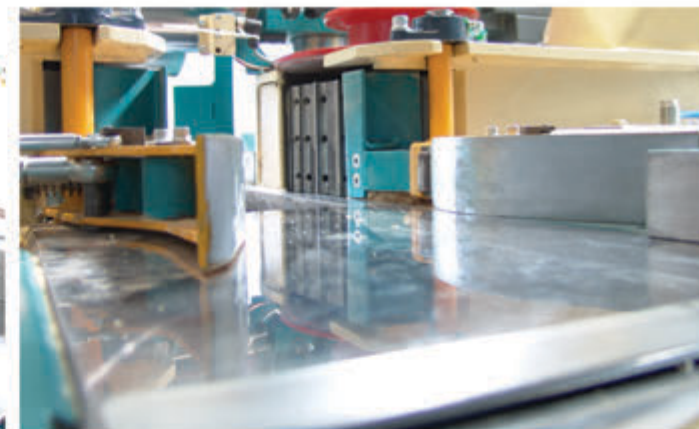
Stratoplan - Meister der Einsparungen

Jedes Brett ist anders
Because every board is different



Statt Standard Vertikalspindeln mit passiver Schwimmfunktion, kann die 4 Spindel STRATOPLAN mit einer aktiv unterstützten Schwimmung der Vertikalspindeln ausgerüstet werden.

Instead of standard vertical spindles with passive floating feature, the 4 spindle STRATOPLAN can be equipped with vertical spindles with assisted active floating.



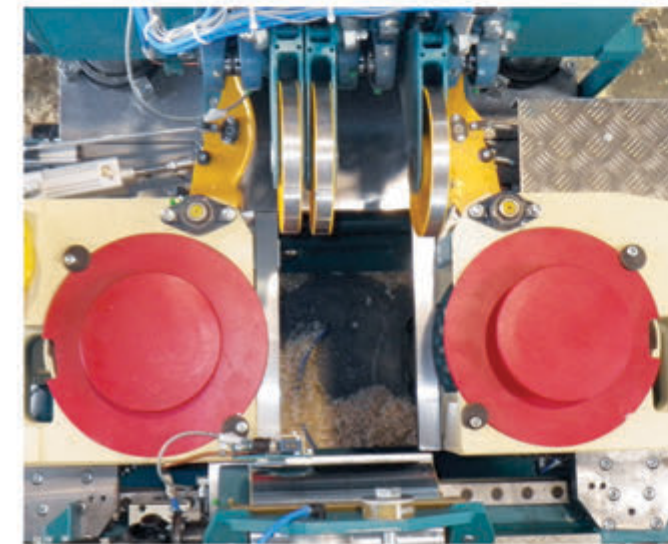
Das leichte Design und die schnelle Bewegungen ermöglichen Schwimmung bei Vorschubgeschwindigkeiten von über 300 m/min.

A lightweight design of the units and ability to perform fast movement enables floating feature at feeding speeds above 300m/min.

Active floating vertical units

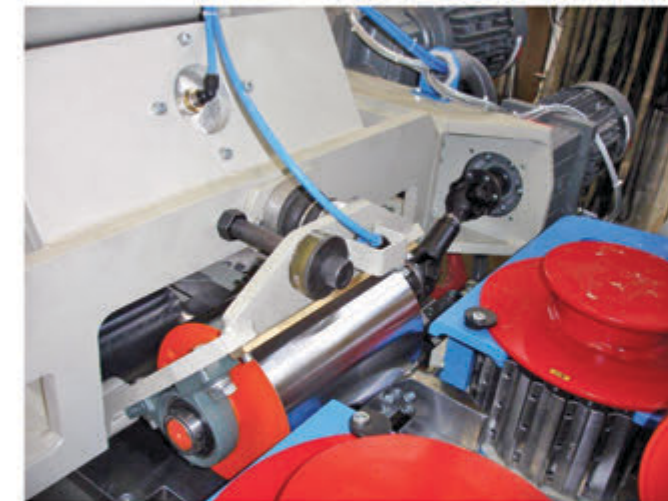
Stratoplan - Master of Savings

Der wirklich höchste Stand der Hobeltechnologie
The true cutting edge of planing technology



Jeder Zentimeter, des jeden Bogens, des jeden Brettes wird abgetastet während sich das Brett den Vertikalspindeln nähert.
In Echtzeit berechnet die originale LEDINEK-Software die Bahn der Vertikalspindel die der Kurve des Brettes folgt.

Je nach Überbreite verteilt die Optimierungssoftware die mögliche Abnahme zwischen beiden Seiten und erlaubt dabei Abweichungen um das Brett abzurichten. Ergebnis ist eine perfekte Kalibrierung ohne übermäßige Abnahme unter allen Bedingungen.



Every inch, of every bow, of every board is scanned as it approaches the vertical spindles. In real-time an original LEDINEK software calculates a path of the vertical spindles which follows the curve of the board.

Depending on excessive width the optimization software distributes the cutoff between both sides thereby allowing deviations in order to straighten the board. Result is a perfect calibration without excessive cutoff in all conditions.

STRATOPLAN

Stratoplan		S250	S350	S500
Hobelbreite <i>Working width</i>	mm	60-310	60-310	60-310
Hobelhöhe <i>Working thickness</i>	mm	25-125	25-125	25-125
Arbeitslänge <i>Working length</i>	mm	min. 1.800	min. 1.800	min. 1.800
Tischhöhe <i>Table height</i>	mm	1.100	1.100	1.100
Vorschub <i>Feeding speed</i>	m/min	50-250	70-350	100-500
Durchmesser der Horizontalwellen <i>Diameter of horizontal shafts</i>	mm	Ø300	Ø300	Ø300
Durchmesser der Vertikalwerkzeuge <i>Diameter of vertical cutterheads</i>	mm	Ø200-Ø300	Ø200-Ø300	Ø200-Ø300
Durchmesser der Sägen <i>Saw diameter</i>	mm	Ø180-Ø280 (oben/top), Ø180-Ø350 (unten/bottom)		
Spindeldurchmesser <i>Spindle diameter</i>	mm	Ø80	Ø80	Ø80
Aufspannlänge der Spindel <i>Tooling length of the spindles</i>	mm	135 (vertikal/vertical), 165 (Säge/saw)		
Drehzahl per min <i>Spindle Rpm</i>	Upm / Rpm	3.000	3.000	3.000-4.500
Motorleistung / Motor power				
Dickenwelle oben <i>Top shaft</i>	kW	45	75	110
Dickenwelle unten <i>Bottom shaft</i>	kW	45	75	90
Vertikalspindel rechts <i>Right vertical spindle</i>	kW	30	30	55
Vertikalspindel links <i>Left vertical spindle</i>	kW	30	30	55
Sägespindel oben <i>Top saw spindle</i>	kW	45	55	55
Sägespindel unten <i>Bottom saw spindle</i>	kW	45	55	90
Vorschubleistung (bis) <i>Feeding power (up to)</i>	kW	58	79	115

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