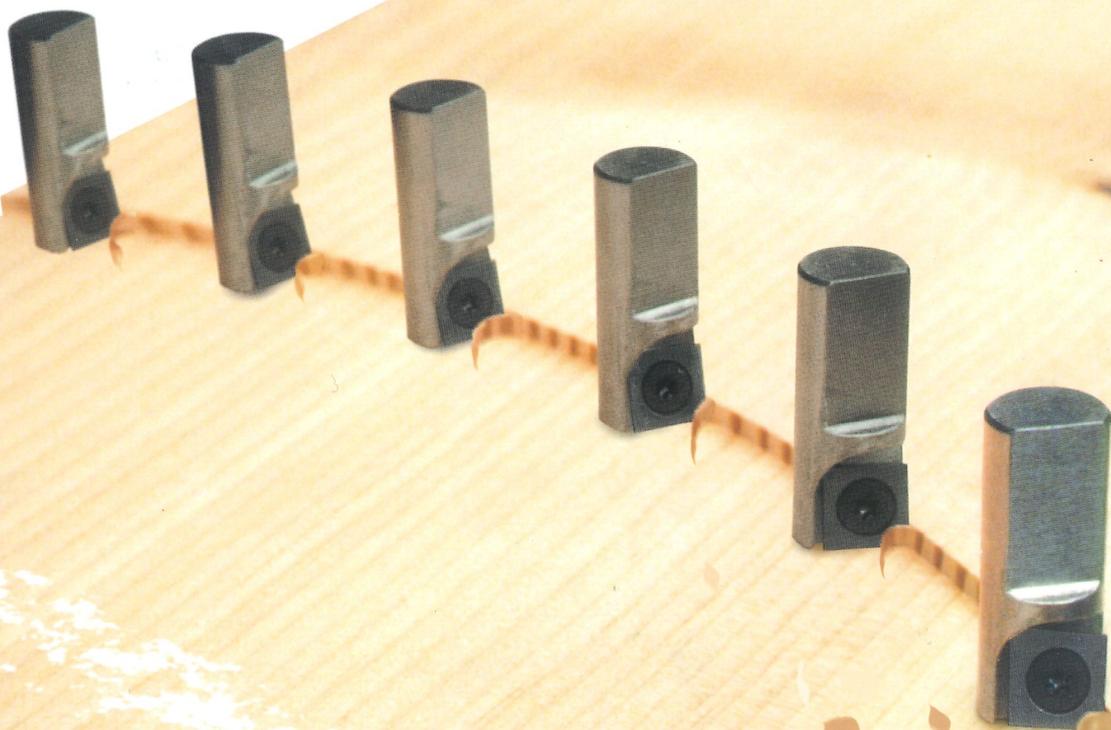


ROTOLES

System



Die
andere Art
zu hobeln

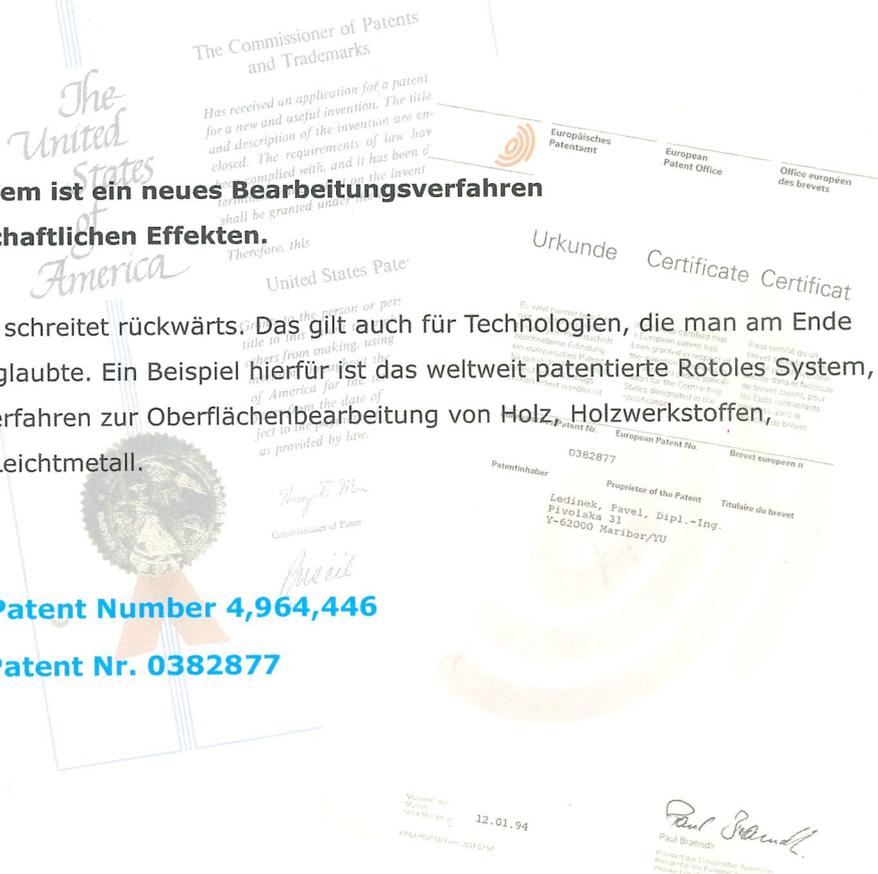
Rotoles System

Das Rotoles System ist ein neues Bearbeitungsverfahren mit hohen wirtschaftlichen Effekten.

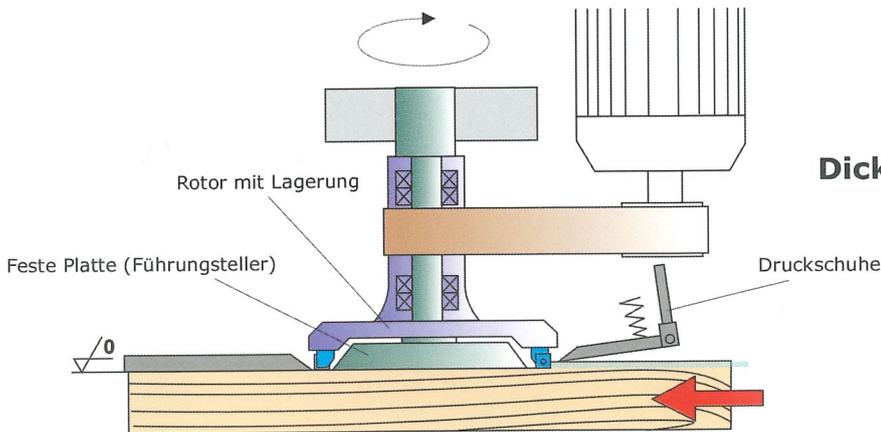
Wer stehen bleibt, schreitet rückwärts. Das gilt auch für Technologien, die man am Ende ihrer Entwicklung glaubte. Ein Beispiel hierfür ist das weltweit patentierte Rotoles System, ein Stirnplanfräsverfahren zur Oberflächenbearbeitung von Holz, Holzwerkstoffen, Kunststoffen und Leichtmetall.

United States Patent Number 4,964,446

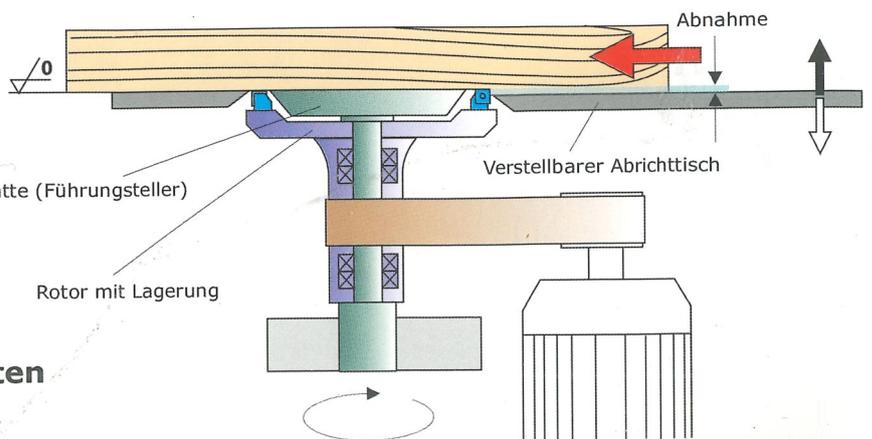
Europäisches Patent Nr. 0382877



Grundprinzip der Bearbeitung des Rotoles Systems



Dicken Bearbeitung



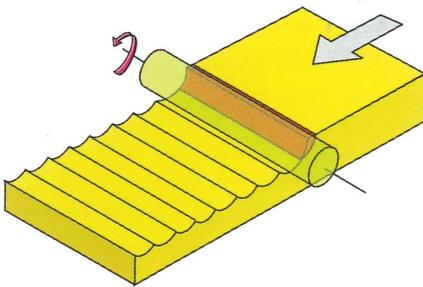
Abrichten

Rotoles Vorteile

Die Bearbeitung mit dem Rotoles System hat folgende Vorteile:

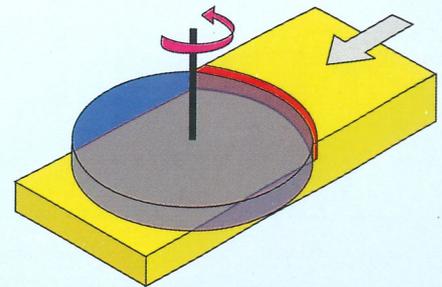
Hohe Planheit der Oberfläche

Konventionelles Hobeln



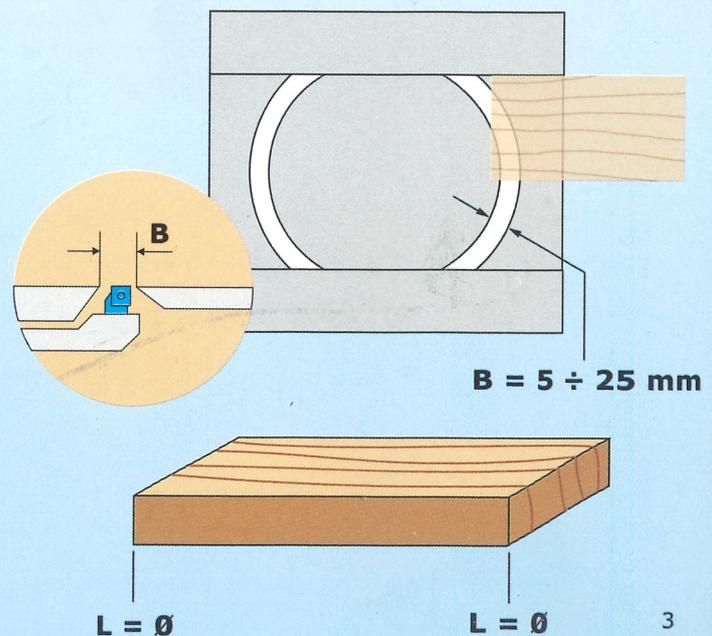
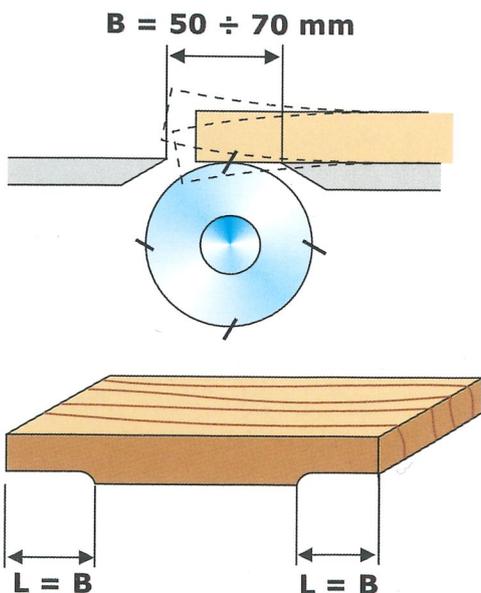
Rotoles System

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



Bogenförmige Führung über das Werkzeug

Kein Hobelschlag am Ende und am Beginn jeder Bearbeitungsoberfläche.

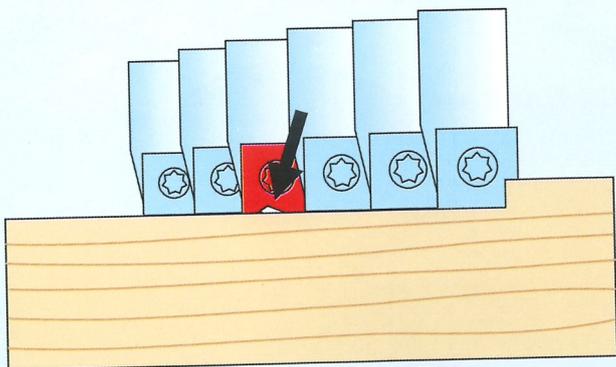


Rotoles Vorteile

Planheit der Fläche unabhängig von der Abnutzung des Werkzeuges

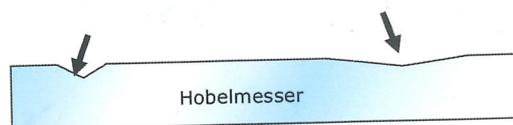
Rotoles System

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

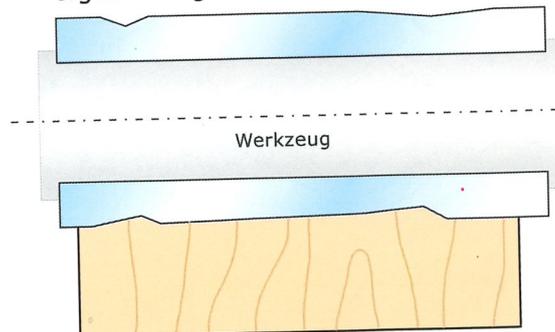


Konventionelles Hobeln

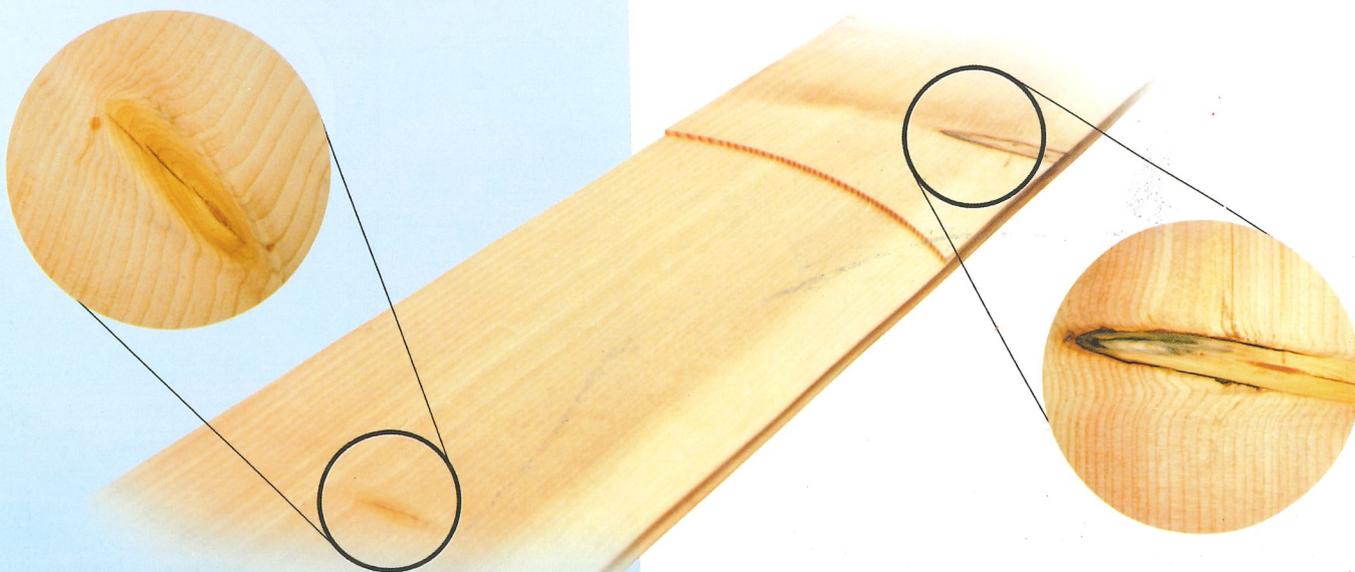
Ungleichmäßige Abnutzung oder Beschädigung der Messer



ergeben ungerade oder unebene Flächen



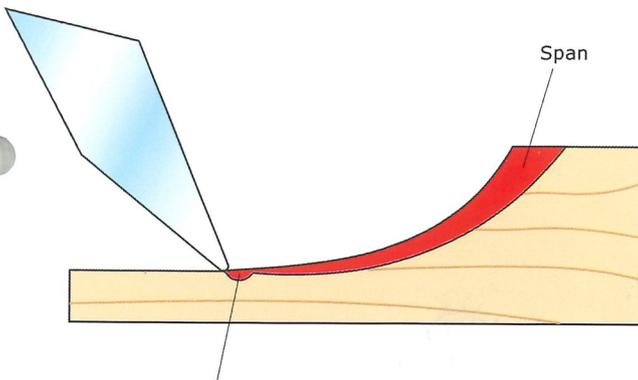
Bessere Bearbeitung von Ästen und deren Randbereiche ohne Ausrisse



Rotoles Vorteile

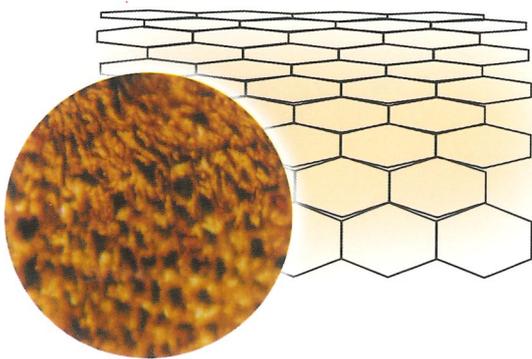
Offenporige Oberfläche

Konventionelles Hobeln

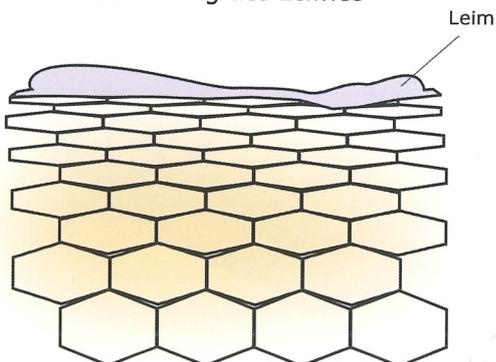


- Plastische Verformung der Zellstruktur
- Kristallisierung des Harzes

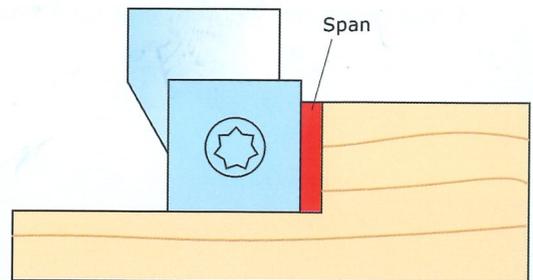
Geschlossene Zellstruktur



Schlechtere Verankerung des Leimes

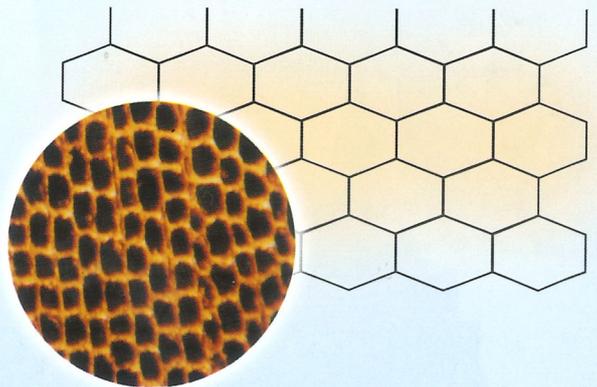


Rotoles System

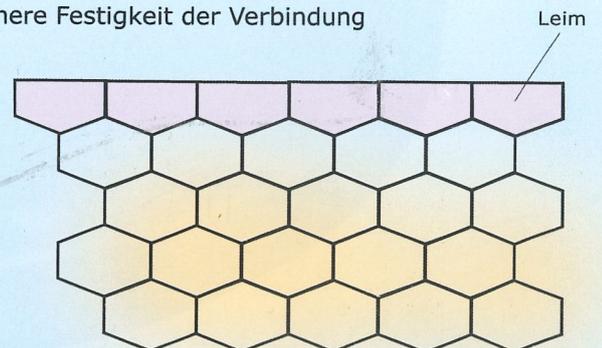


- Keine plastische Verformung der Zellstruktur
- Keine Kristallisierung des Harzes

Offene Zellstruktur



Höhere Festigkeit der Verbindung

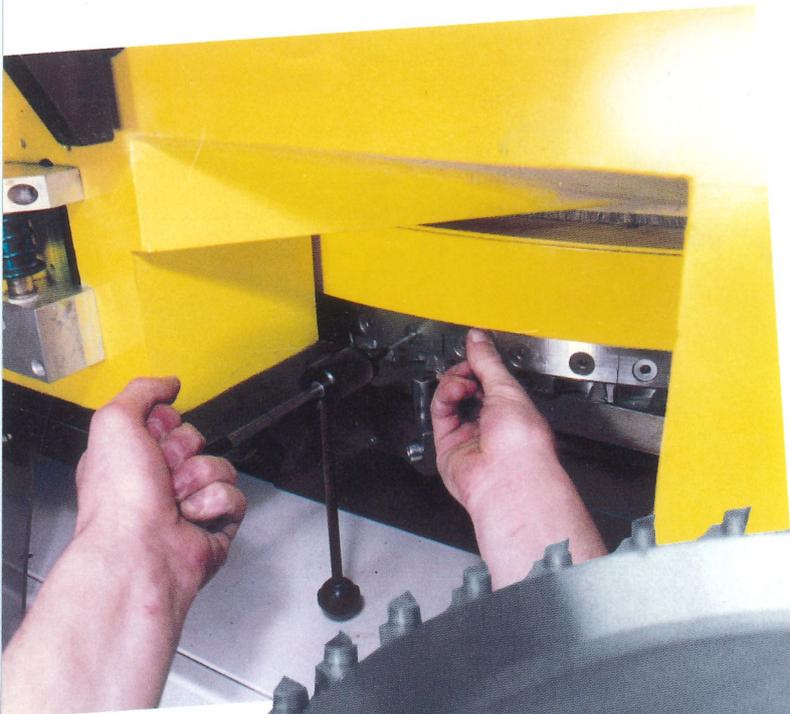


Bis zu 20% geringerer Leimverbrauch.

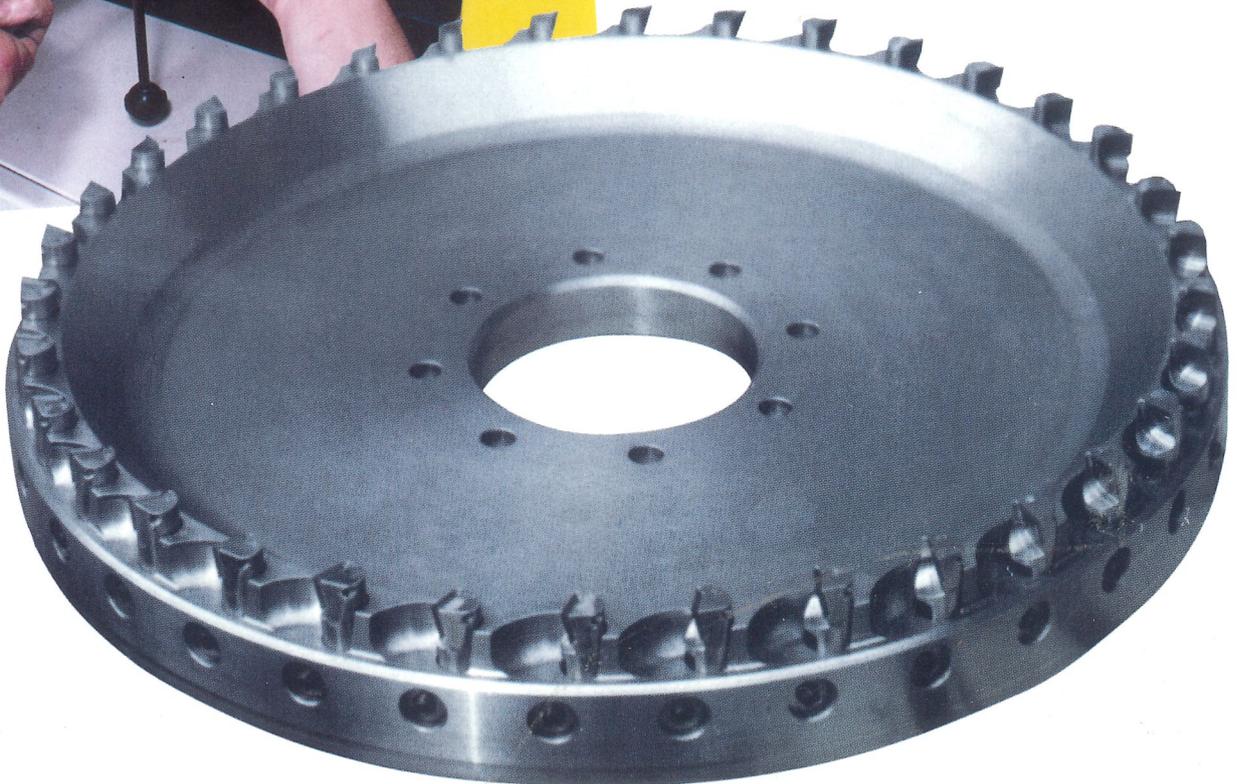
Rotoles Werkzeug

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 Wellenschläge an den Enden auftreten.

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 gehalten.

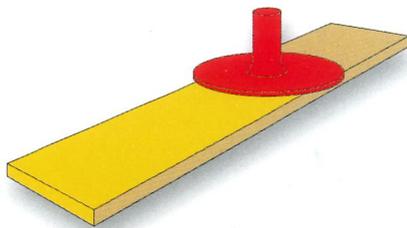


Rotoles Programm

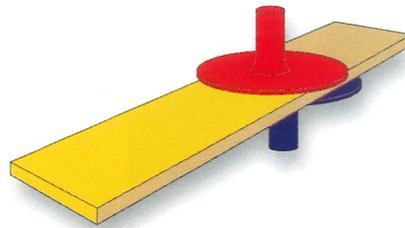


Kalibrierfräsmaschinen

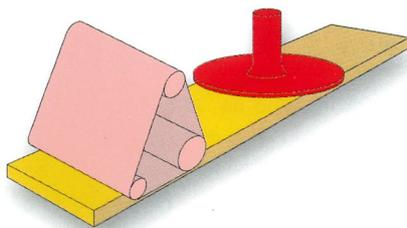
Mit der Rotoles lassen sich Schnittholz, Vollholzplatten, Holzwerkstoffe - MDF, OSB, und Spanplatten - ebenso bearbeiten, wie Kanteln oder Parkett. Selbst 2 mm dünne Lamellen werden noch kalibriert. Die Rotoranordnung wird jeweils dem Bedarfsfall angepaßt. Ein- bis vierseitiges Kalibrieren ist möglich. Außerdem kann ein Schleifaggregat eingebaut werden. Die Rotoles gibt es in den Hobelbreiten von 200 mm bis zu 1350 mm.



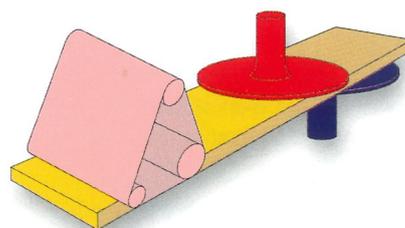
Einseitige Kalibrierfräsmaschinen
Bearbeitungsbreite von 400 bis 1350 mm



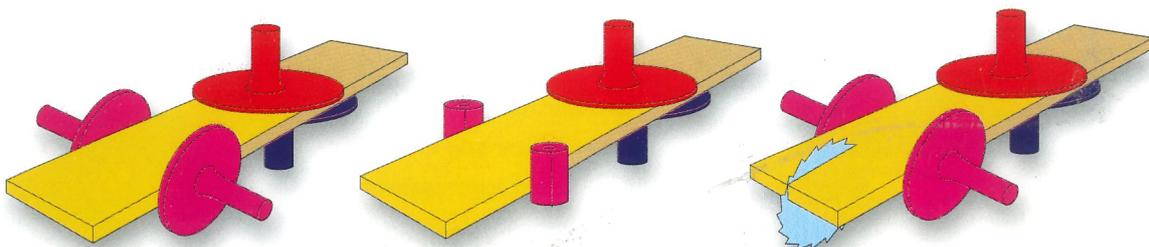
Zweiseitige Kalibrierfräsmaschinen
Bearbeitungsbreite von 200 bis 1350 mm



**Einseitige Kalibrierfräsmaschinen
mit Kombischleifaggregat**
Bearbeitungsbreite von 400 bis 1350 mm



**Zweiseitige Kalibrierfräsmaschinen
mit Kombischleifaggregat**
Bearbeitungsbreite von 400 bis 1350 mm



Mehrseitige Kalibrierfräsmaschinen
Bearbeitungsbreite von 200 bis 600 mm

Rotoles Module

Rotoles 300 4V

Vor jedem Vertikalrotor ist zusätzlich noch ein Vorschneider montiert. Die Vorschneider nehmen vor den Vertikalrotoren die Kante des Werkstückes weg. Die Kante wird dadurch absolut sauber bearbeitet. Der dahinter liegende Rotor kalibriert danach noch den Rest der seitlichen Fläche ohne Ausrisse.



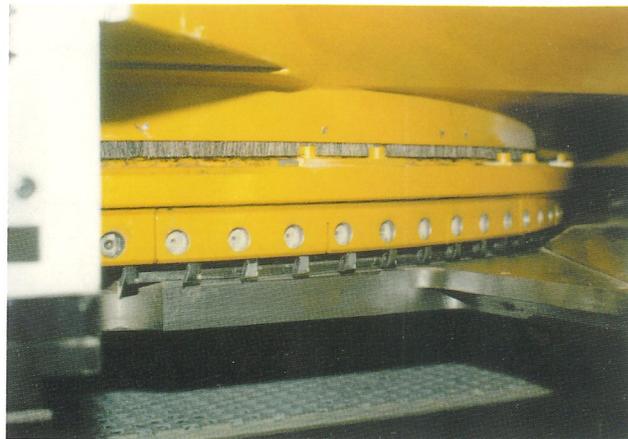
Rotoles 1350 PD

Über dem Abrichtrotor werden die Werkstücke mittels einer Spezialkette mit gefederten Mitnehmerstiften transportiert.



Rotoles 200 4V

Durch den sehr kleinen Abstand zwischen den Horizontalrotoren, die direkt übereinander angeordnet sind, wird eine hohe Dimensionsgenauigkeit bei der Horizontalbearbeitung erzielt. Ein sicherer Vorschub der Werkstücke wird mit verzahnten Einzugsrollenpaaren gewährleistet.

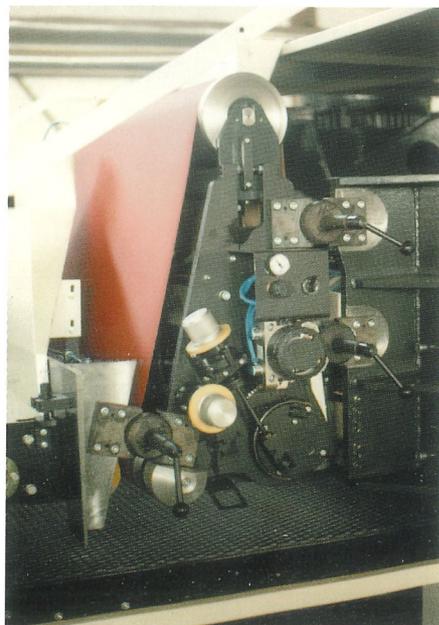


Rotoles 950 D

Die Schneidwerkzeuge sind am Rotorumfang angeordnet und dadurch wird ein gleichmäßiger Verschleiß aller Messer erreicht.

Rotoles 1350 PD+B

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



Rotoles Maschinen

Rotoles 900 PD

Schwere
Flächenkalibrierfräsmaschine
mit Rotoles System für
anspruchsvolles zweiseitiges
Kalibrieren von verleimten
Massivholzplatten sowie
einzelner Elemente.



Rotoles 400 D

Schwere einseitige Dickenkalibrierfräsmaschine mit ROTOLES System für anspruchsvolles Kalibrieren von verleimten Massivholzplatten sowie einzelner Elemente.

Rotoles 400 D+B

Schwere
Flächenkalibrierfräsmaschine mit
Rotoles System und angebautem
Kombischleifaggregat für
anspruchsvolles Kalibrieren und
Schleifen einzelner Werkstücke,
ebenso wie zum Bearbeiten von
verleimten Massivholzplatten.



Rotoles Maschinen



Rotoles 950 PD+B

Schwere zweiseitige Flächenkalibrierfräsmaschine mit ROTOLES System und angebautem Kombischleifaggregat für anspruchsvolles Kalibrieren und Schleifen einzelner Werkstücke, ebenso wie zum Bearbeiten von verleimten Massivholzplatten.

Rotoles 300 4V

Vierseitige kombinierte Kalibrierfräsmaschine mit Rotoles System für anspruchsvolles Kalibrieren einzelner Lamellen und Kanten, ebenso wie zum Bearbeiten von verleimten Teilen.



Rotoles 200 4V

Vierseitige kombinierte Kalibrierfräsmaschine mit Rotoles System für anspruchsvolles Kalibrieren einzelner Lamellen und Kanten, ebenso wie zum Bearbeiten von verleimten Teilen.

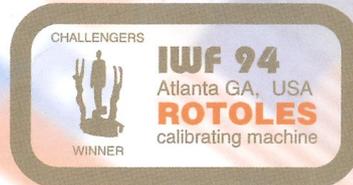


Rotoles weltweit

Ledinek ist zwischenzeitlich weltweit aktiv und hat sich in relativ kurzer Zeit mit Maschinen und Anlagen für die Masivholzbearbeitung einen guten Namen gemacht. Die Zusammenarbeit mit Forschungsinstituten garantiert den technologischen Fortschritt unter ständiger Einbeziehung der neuesten Forschungsergebnisse. In mehr als 45 Länder, auf allen fünf Kontinenten sind Ledinek-Maschinen im Einsatz. Modernste Fertigung und Verwendung hochwertiger Komponenten garantieren eine hohe Betriebssicherheit der Ledinek-Maschinen und sehr geringe Erhaltungskosten.



ROTOLES



ÖSTERREICH

Ledinek Maschinen und Anlagen Ges.m.b.H.
Völkermarkter Straße 1
A - 9150 Bleiburg / Pliberk
Österreich
Tel.: +43 4235 5104
Fax: +43 4235 5103
E-mail: ledinek@netway.at

DEUTSCHLAND

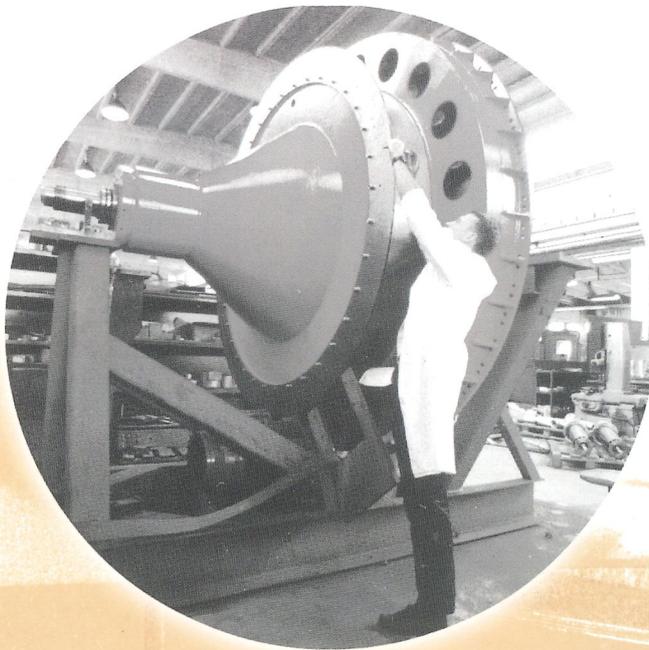
Ledinek - Tec
Vertrieb und Service GmbH
Schönemoorer Straße 101
D - 27753 Delmenhorst
Deutschland
Tel.: +49 4221 589094
Fax: +49 4221 51329
E-mail: 04221589094-0001@t-online.de

SLOWENIEN (Verkaufsbüro)

Lestro-Ledinek
Bohovska 19a
SI - 2311 Hoče - Maribor
Slovenia
Tel.: +386 62 611 354, 611 338
Fax: +386 62 611 355
E-mail: info@lestro-ledinek.si
Web: www.lestro-ledinek.si

Die Anfänge der Firma Lestro-Ledinek sind vor etwa 100 Jahren zu suchen. Um 1900 gründete der Großvater vom heutigen Firmeninhaber Pavel Ledinek eine Faßbinderei. Man versuchte schon damals einige Arbeitsgänge maschinell zu vereinfachen. Noch heute gibt es im Fertigungsprogramm der Firma Ledinek sogar CNC-gesteuerte Maschinen für die Faßherstellung. Als es schien, dass auf dem Gebiet der Holzbearbeitung durch Hobeln und Fräsen schon alles Wesentliche erforscht sei, wurde bei Ledinek ein neues Verfahren zur außerordentlich genauen Flächenbearbeitung entwickelt. *Das Rotoles System wurde geboren!* Über mehrere Generationen dauernde praktische Arbeit mit Holz und das dabei gewonnene Gefühl für die Verarbeitung eines so edlen und lebendigen Werkstoffes, unterstützt mit Ingenieurwissen, garantiert auch für Einzellösungen und Sondermaschinen optimale Ergebnisse. Das beweist in der dritten Generation Gregor Ledinek, der Sohn von Pavel Ledinek. Somit ist sichergestellt, dass man auch in Zukunft sagen kann:

"Jede neue Ledinek-Maschine ist immer etwas Besonderes."



Maschinen und Anlagen

