

Um die geforderte Leistung und Präzision auch bei großen Querschnitten zu erreichen, hat Ledinek den Schwenkarm der Kappsäge entsprechend angepasst

LEDINEK

Für große Querschnitte

Weiterentwicklungen in der Kapp- und Hobeltechnik

Keilzinkenanlage, Hobelmaschine, Kappsäge, die gesamte Mechanisierung und bei Bedarf auch noch den Leitrechner samt Produktionssteuerung: Wie für alle Leimholzprodukte liefert Ledinek auch im KVH-Bereich schlüsselfertige Linien. Diese setzen die Maschinenbauspezialisten aus selbst gebauten Komponenten, die immer wieder weiterentwickelt werden, zusammen. Zu den jüngsten Neuerungen zählen eine Kappsäge sowie eine Kehlmaschine für besonders große Querschnitte.

✍ Günther Jauk 📷 Ledinek

Egal, ob in Mitteleuropa, Amerika oder Australien – der Holzbau boomt. Möglich wird dieser Siegeszug eines klimafreundlichen Baumaterials nicht zuletzt durch die stetige technische Weiterentwicklung der Produkte und natürlich auch der Produktionsstätten. Während zahlreiche Unternehmen einzelne

Anlagenkomponenten für die Leimholzindustrie herstellen, ist es weltweit nur eine Handvoll Betriebe, die vollständige Fertigungslinien mit selbst konstruierten und gebauten Maschinen anbieten. Einer davon ist das slowenische Maschinenbauunternehmen Ledinek.

Neben dem Fokus auf weltweit realisierten Turnkeyanlagen für Hobelware, BSP, BSH und KVH arbeitet das Unternehmen stets an der Neu- und Weiterentwicklung einzelner Anlagenkomponenten. „Unsere Ingenieure entwickeln ständig neue Lösungen für die sich rasch ändernden Anforderungen des Marktes“, bringt es Verkaufsleiter Robert Mlinaric auf den Punkt.

Kappen großer Querschnitte

Eine der jüngsten Weiterentwicklungen ist die Kappsäge des Typs X-CUT S400 L. „Damit haben wir unsere Kappsägenreihe um das bislang fehlende Glied für besonders große Querschnitte erweitert“, berichtet Vertriebsingenieur Andrej Holc. Die X-CUT S400 L verfügt über dieselben Leistungsmerkmale wie das bewährte Modell X-CUT S400, schafft aber deutlich größere Querschnitte bis zu 320 mal 100 mm. Die maximale Vorschubgeschwindigkeit beziffert Holc mit 400 m/min, der Sägedurchmesser liegt bei 550 mm. Die Hochgeschwindigkeits-Optimierkappsägen entwickelte Ledinek zum Auskappen von Fehlstellen, Defek-

Ledinek hat seine Hochleistungs-Kappsägenreihe um den Typ X-CUT S400 L für besonders große Querschnitte erweitert



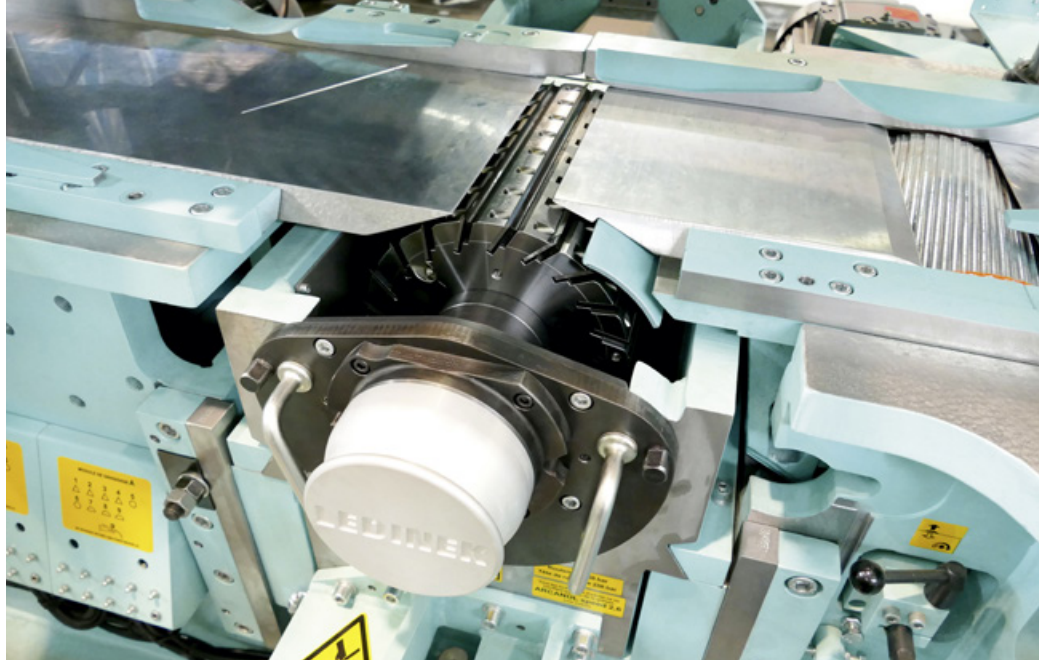
Der neu entwickelte Typ S250 ist ausgesprochen vielseitig als Vor- und Finalhobel einsetzbar

ten und Ästen aus Brettern und Massivholz in automatisierten Produktionsanlagen für KVH, BSH und BSP. Dabei ermöglichen die horizontale Holzausrichtung, ein großer Schacht für Abfallstücke und das Kapfen von oben die geforderte Produktivität. Zudem sind die Anlagen mit moderner Servotechnik und Hochleistungselektronik ausgestattet.

Gefragte Entwicklung

Die Hochleistungskappsäge arbeitet nach Schnittlisten, welche entweder mittels eines Scanners oder einer Einlesestation für Schnittmarkierungen erzeugt werden. Die Bretter werden der Säge längs zugeführt. Dabei wird mithilfe einer Lichtschranke für Start und Stopp die Längenmessung aktiviert. Um sicherzugehen, dass die Schnittdaten mit dem Werkstück übereinstimmen, empfiehlt Ledinek ein FIFO-System zur Brettverfolgung. Der Servoantrieb des Vorschubsystems positioniert das Brett auf die genaue Schnittposition, woraufhin die Kapung durch Aktivierung des Sägehubes erfolgt. Das Abfallstück fällt in die Grube und wird mithilfe eines Förderbandes aus der Säge gefördert.

Dass die X-CUT S400 L gut bei den Anwendern ankommt, zeigt ein Blick in die Auftragsbücher von Ledinek. „Bislang ist nur ein Prototyp bei einem unserer österreichi-



schen Kunden im Einsatz – im 1. Quartal 2022 sollen dann gleich mehrere Kappsägen dieses Typs ausgeliefert werden“, berichtet Holc.

Präzise und leistungsstark

Ebenfalls neu im Ledinek-Produktsortiment findet sich die Weiterentwicklung der Kehlmaschine Superplan-B für große Querschnitte. Der neu entwickelte Typ S250 schafft Vorschübe bis zu 250 m/min und ist damit ausgesprochen vielseitig einsetzbar. „Unsere Kunden können die Anlage als Finalhobelmaschine für KVH oder BSH, für die Profilierung großer Balken oder einzelner Lamellen sowie als Lamellenvorhobel einsetzen. Dieses breite Spektrum, gepaart mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten, ist vor allem für kleine bis mittelgroße Werke inter-

essant“, weiß Holc. In gewohnter Ledinek-Manier ist die Universalhobelmaschine ausgesprochen massiv ausgeführt, wobei die Portalbauweise für hohe Rahmensteifigkeiten und Genauigkeit sorgt. Mit großen Werkzeugen ausgestattet, liefert die Anlage dank geringer Messerschlagtiefe glatte und genaue Oberflächen. Die Vertikalspindeln mit Gegenlagern sind schwimmend ausgeführt und die Arbeitsspindeln werden direkt riemenlos angetrieben. Ein schneller Werkzeugwechsel und rasches Einrichten der Maße werden durch die Konstruktion der Maschine unterstützt, wobei alle geforderten Einstellungen mittels SPS-Steuerung automatisch umgesetzt werden.

Die erste Hobelanlage des Typs Superplan-B 6V+4F-S250 wird Ledinek im 1. Quartal des kommenden Jahres installieren. //

Ebenfalls neu ist die Weiterentwicklung der Kehlmaschine Superplan-B für große Querschnitte

