전통. 포부. 비전.

randek.com에서 미래에 대해 더 알아보기

KO

2202

# BUTTERFLY TABLE BS20




RANDEK™

BUILDING THE FUTURE

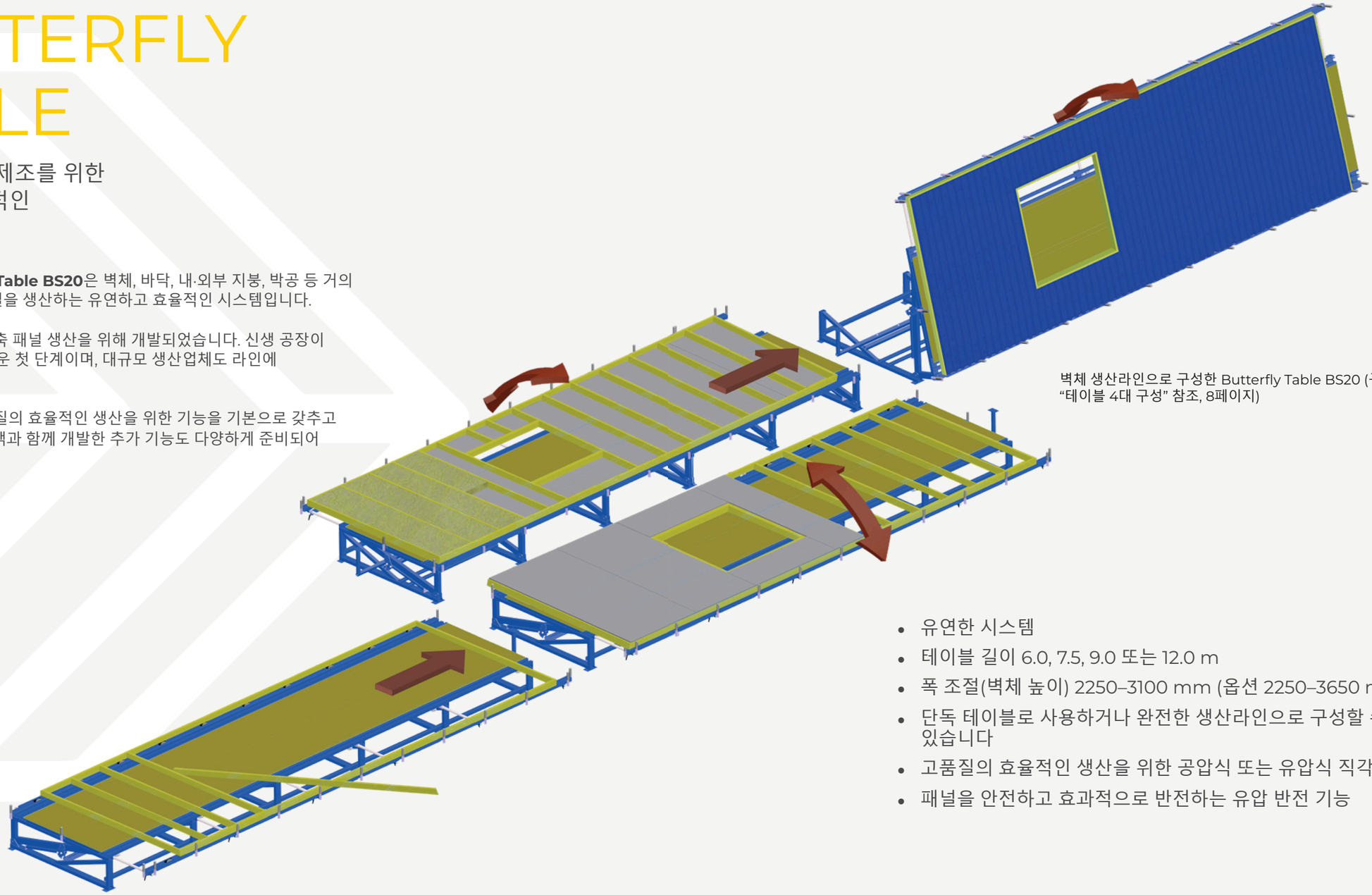
# **BS20**
# BUTTERFLY TABLE

## 프리패브 주택 제조를 위한 유연하고 효율적인 시스템

**Randek Butterfly Table BS20**은 벽체, 바닥, 내·외부 지붕, 박공 등 거의 모든 종류의 건축 패널을 생산하는 유연하고 효율적인 시스템입니다.

BS20은 프리패브 건축 패널 생산을 위해 개발되었습니다. 신생 공장이 시작하기에 자연스러운 첫 단계이며, 대규모 생산업체도 라인에 사용합니다.

BS20 테이블은 고품질의 효율적인 생산을 위한 기능을 기본으로 갖추고 있습니다. 전 세계 고객과 함께 개발한 추가 기능도 다양하게 준비되어 있습니다.

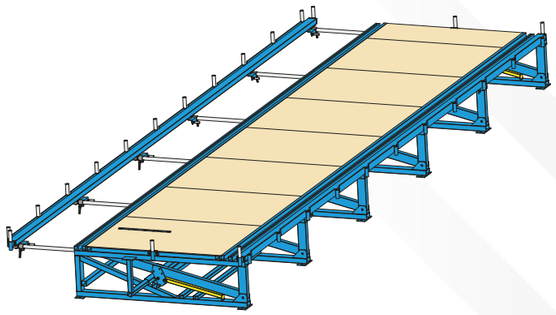


벽체 생산라인으로 구성한 Butterfly Table BS20 (구성 예시 “테이블 4대 구성” 참조, 8페이지)

- 유연한 시스템
- 테이블 길이 6.0, 7.5, 9.0 또는 12.0 m
- 폭 조절(벽체 높이) 2250–3100 mm (옵션 2250–3650 mm)
- 단독 테이블로 사용하거나 완전한 생산라인으로 구성할 수 있습니다
- 고품질의 효율적인 생산을 위한 공압식 또는 유압식 직각 맞춤
- 패널을 안전하고 효과적으로 반전하는 유압 반전 기능

# 기립 테이블

기립 테이블은 대부분의 BS20 시스템의 출발점입니다.
공압식 직각 맞춤과 폭 조절 기능을 갖추고 있습니다.
테이블 상판은 합판으로 덮여 있으며, 패널의 직각을 맞추는 탈착식 지지 핀이 테이블 양쪽에 있습니다.



✓ 포함 ↗ 옵션

| 기본 구성 | | |
|---|---|---|
| **기능** | | |
| 유압 반전 - 90° | 하나 선택 | ✓ |
| 유압 반전 - 80° | | ↗ |
| 반전 없음 | | ↗ |
| 고정식 롤러, 2열 | 하나 선택 | ↗ |
| 고정식 롤러, 3열 | | ↗ |
| 높이 조절식 롤러, 2열 | | ↗ |
| 높이 조절식 롤러, 3열 | | ↗ |
| 수동 폭 조절 - 직각 맞춤 없음 | 하나 선택 | ↗ |
| 수동 폭 조절 - 공압식 직각 맞춤 | | ✓ |
| 확장 수동 폭 조절 - 공압식 직각 맞춤 | | ↗ |
| 유압식 폭 조절 - 유압식 직각 맞춤 | | ↗ |
| 확장 유압식 폭 조절 - 유압식 직각 맞춤 | | ↗ |
| C 바, 가로 방향 | | ↗ |
| 홀 빔, 가로 방향 | | ↗ |
| 홀 빔, 짧은 측면(2개) | | ↗ |
| 벽체 패널 수직 배출 | | ↗ |
| 공압 공구용 공기 공급 | | ↗ |
| 합판 | | ✓ |
| C 바, 길이 방향 | | ✓ |
| 탈착식 지지 핀(고정 측) | | ✓ |
| 탈착식 지지 핀(이동 측) | | ✓ |
| 탈착식 지지 핀(짧은 측면) | | ✓ |

## 기능 설명

- 테이블 폭을 조절합니다
- 테이블 위에서 프레임을 바로 제작합니다: 윗깔도리/밑깔도리와 스터드
- 패널의 직각을 정확히 90°로 맞춥니다
- 양쪽에서 프레임에 못을 박습니다
- 설치, 단열, 보드 못박기 같은 수작업을 합니다
- 반전을 시작합니다: 수취 테이블과 기립 테이블이 올라가고 패널이 반전됩니다

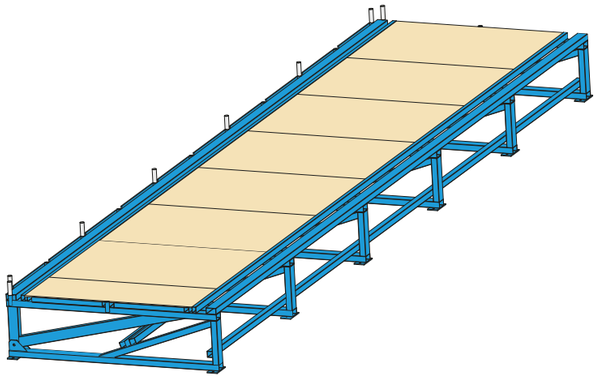
| 기술 사양 | BS10U-060 | BS10U-075 | BS10U-090 | BS10U-120 |
|---|---|---|---|---|
| 패널 길이 | 6000 mm | 7500 mm | 9000 mm | 12000 mm |
| 최대 리프팅 용량(패널 높이 = 2.5 m)* | 1000 kg | 790 kg | 1450 kg | 2000 kg |
| 작업 높이 | 620 mm | | | |
| 패널 두께 | 63–300 mm (패널 중량에 따라 제한) | | | |
| 패널 높이 | 2250–3100 mm (옵션 2250–3650 mm) | | | |
| 안전 | 비상 정지 장치 장착 | | | |
| 전기 | 대상 시장에 맞춰 구성됩니다. Randek에 문의하십시오. | | | |
| 공기 | 7 bar | | | |

* 최대 리프팅 용량 증대는 요청 시 가능



# 수취 테이블

수취 테이블은 보통 두 번째 테이블로, 반전된 패널을 받습니다. 상판은 합판으로 덮여 있습니다. 패널 반전용 탈착식 지지 핀이 테이블 한쪽에 있습니다.



✓ 포함 ↗ 옵션

| 기본 구성 | | |
|---|---|---|
| **기능** | | |
| 유압 반전 - 90° | 하나 선택 | ✓ |
| 유압 반전 - 80° | | ↗ |
| 반전 없음 | | ↗ |
| 고정식 롤러, 2열 | 하나 선택 | ↗ |
| 고정식 롤러, 3열 | | ↗ |
| 높이 조절식 롤러, 2열 | | ↗ |
| 높이 조절식 롤러, 3열 | | ↗ |
| 수동 폭 조절 - 직각 맞춤 없음 | 하나 선택 | ↗ |
| 수동 폭 조절 - 공압식 직각 맞춤 | | ↗ |
| 확장 수동 폭 조절 - 공압식 직각 맞춤 | | ↗ |
| 유압식 폭 조절 - 유압식 직각 맞춤 | | ↗ |
| 확장 유압식 폭 조절 - 유압식 직각 맞춤 | | ↗ |
| C 바, 가로 방향 | | ↗ |
| 홀 빔, 가로 방향 | | ↗ |
| 홀 빔, 짧은 측면(2개) | | ↗ |
| 벽체 패널 수직 배출 | | ↗ |
| 공압 공구용 공기 공급 | | ↗ |
| 합판 | | ✓ |
| C 바, 길이 방향 | | ✓ |
| 탈착식 지지 핀(고정 측) | | ✓ |
| 탈착식 지지 핀(이동 측) | | ↗ |
| 탈착식 지지 핀(짧은 측면) | | ✓ |

## 기능 설명

- 반전을 이어서 벽체를 내립니다. 기립 테이블과 수취 테이블이 함께 내려가며 패널이 뒤집힙니다.
- 설치, 단열, 보드 못박기 같은 수작업을 합니다
- 리프팅 스트랩을 컨베이어 시스템 또는 다른 리프팅 장비에 고정합니다. 테이블을 올리면서 컨베이어 시스템으로 패널을 함께 끌어냅니다. 90°가 되면 패널이 작업 스테이션에서 반출됩니다.

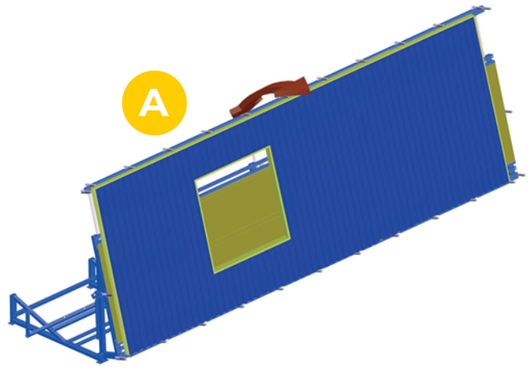
| 기술 사양 | BS10R-060 | BS10R-075 | BS10R-090 | BS10R-120 |
|---|---|---|---|---|
| 패널 길이 | 6000 mm | 7500 mm | 9000 mm | 12000 mm |
| 최대 리프팅 용량(패널 높이 = 2.5 m)* | 1000 kg | 790 kg | 1450 kg | 2000 kg |
| 작업 높이 | 620 mm | | | |
| 패널 두께 | 63–300 mm (패널 중량에 따라 제한) | | | |
| 패널 높이 | 2250–3100 mm (옵션 2250–3650 mm) | | | |
| 안전 | 비상 정지 장치 장착 | | | |
| 공기 | 기립 테이블에서 공급 | | | |

* 최대 리프팅 용량 증대는 요청 시 가능

# 구성 예시
# 테이블 1대 구성

### 별도 기립 장치 BS10U

BS20 테이블 1대 구성은 개방형 패널, 커튼월, 기타 개방형 부품(바닥, 지붕)을 생산할 때 사용합니다.




**위치 A** (작업: 프레임 제작, 보드 못박기)

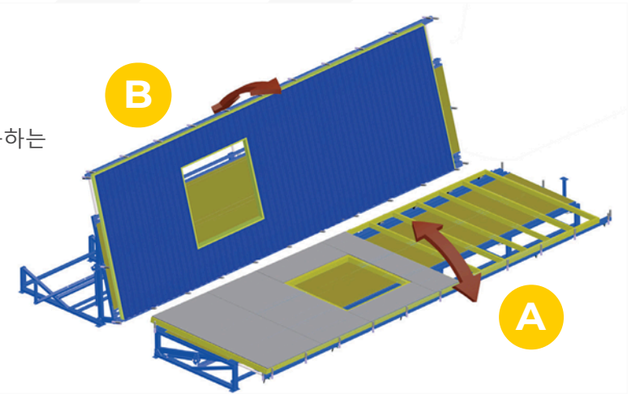
옵션인 홀 빔 BS2-HBL은 높이 2250 mm 미만의 패널이나 경사 벽체에 대한 유연성을 높입니다. 정렬 기능: 유압식 또는 공압식 직각 맞춤.

3100 mm를 넘는 패널(최대 3650 mm)에는 확장 폭 조절을 사용합니다. 벽체 패널 수직 배출 BS2-RVP는 벽체를 장비에서 수직 상태로 내보낼 때 사용합니다.

# 구성 예시
# 테이블 2대 구성

### 표준 BS20 시스템

BS20 테이블 2대 구성은 전 세계 생산업체가 사용하는 표준 레이아웃입니다. 단열 벽체, 바닥, 지붕을 생산합니다.




**위치 A**
(작업: 프레임 제작, 보드 못박기)

옵션인 홀 빔은 높이 2250 mm 미만의 패널이나 경사 벽체에 대한 유연성을 높입니다. 클램핑: 유압식 또는 공압식 직각 맞춤. 3100 mm를 넘는 패널(최대 3650 mm)에는 확장 폭 조절을 사용합니다.

**위치 B** (작업: 단열, 보드/외장재 못박기)

벽체 패널 수직 배출은 벽체를 장비에서 수직 상태로 내보낼 때 사용합니다.

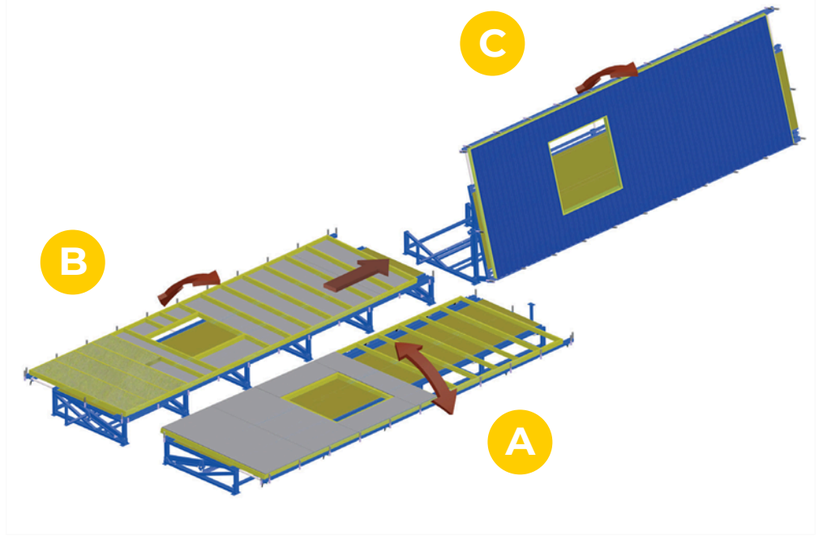


# 구성 예시
# 테이블 3대 구성

### 추가 스테이션을 갖춘 BS20

이 테이블 3대 구성에서는 반전 후 작업이 반전 전 작업보다 대체로 오래 걸리므로, 용량을 높이도록 2개 스테이션으로 나눕니다. 이 라인은 단열 벽체, 바닥, 지붕을 생산합니다.

운반용으로 높이 조절식 롤러 또는 고정식 롤러를 구성할 수 있습니다. 첫 번째 스테이션에는 롤러(11페이지)를 사용해야 하며, 이곳에서 프레임을 제작합니다. 클램핑: 유압식 또는 공압식 직각 맞춤. 3100 mm를 넘는 패널(최대 3650 mm)에는 확장 폭 조절을 사용합니다.




**위치 A** (작업: 프레임 제작, 보드 못박기)

옵션인 홀 빔은 높이 2250 mm 미만의 패널이나 경사 벽체에 대한 유연성을 높입니다. 반전 후 높이 2250 mm 미만의 패널을 운반하려면 스테이션에 “세 번째” 롤러 컨베이어가 필요합니다.

**위치 B** (작업: 단열, 보드 못박기)

높이 2250 mm 미만의 패널 운반용 높이 조절식 롤러(3열) 또는 고정식 롤러(3열).

**위치 C** (작업: 외장재 못박기 등)

벽체 패널 수직 배출은 벽체를 장비에서 수직 상태로 내보낼 때 사용합니다.

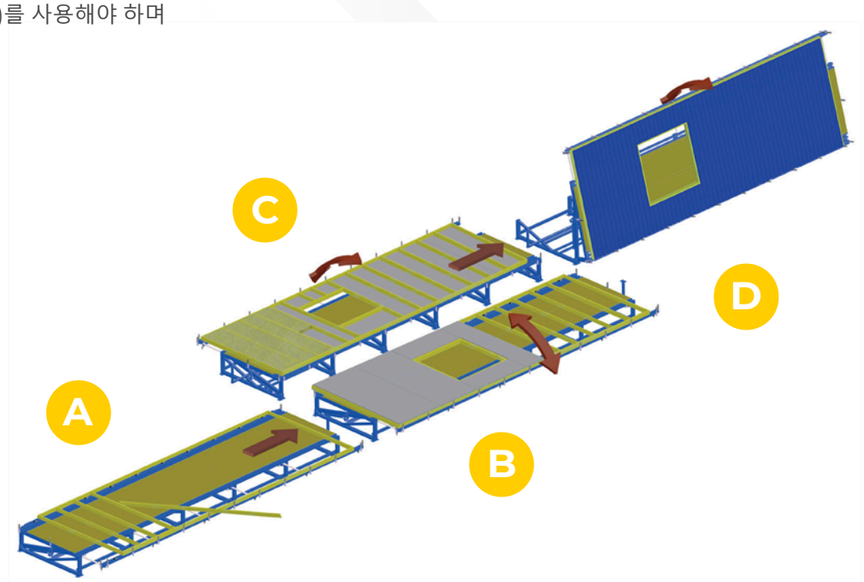
# 구성 예시
# 테이블 4대 구성

## 프레이밍 머신과 추가 스테이션을 갖춘 BS20

테이블 4대가 생산라인을 이루며, 작업을 네 위치로 나눠 라인 생산의 효율을 최대한 높입니다. 이 라인은 단열 벽체, 바닥, 지붕을 생산합니다.

운반용으로 높이 조절식 롤러 또는 고정식 롤러를 구성할 수 있습니다. 첫 번째 스테이션에는 롤러 (11페이지)를 사용해야 하며

이곳에서 프레임을 제작합니다. 클램핑: 유압식 또는 공압식 직각 맞춤. 3100 mm를 넘는 패널(최대 3650 mm)에는 확장 폭 조절을 사용합니다.




### 위치 A
(작업: 프레임 제작)

옵션인 홀 빔 BS2-HBL은 경사 벽체 등에 대한 유연성을 높입니다.

### 위치 B
(작업: 보드 못박기)

이 스테이션에서도 홀 빔을 옵션으로 사용할 수 있으며, 높이 2250 mm 미만의 패널에 적합합니다. 이런 작은 패널을 생산할 때는 이 스테이션(B)이 첫 번째 스테이션 역할을 합니다. 반전 후 패널을 운반하려면 스테이션에 "세 번째" 롤러 컨베이어가 필요합니다.

### 위치 C
(작업: 단열, 보드 못박기)

높이 2250 mm 미만의 패널 운반용 높이 조절식 롤러 (3열) BS2-RL3 또는 고정식 롤러(3열) BS2-FR3.

### 위치 D
(작업: 외장재 못박기 등)

벽체 패널 수직 배출 BS2-RVP는 패널을 장비에서 수직 상태로 내보낼 때 사용합니다.



# 장비와 기능
## 구성 예시별

아래는 구성 예시별 기능입니다. BS20은 유연한 모듈형 시스템이며, 고객별 생산에 맞춰 옵션을 추가합니다.

| 옵션 | 모델 | 페이지 | | 테이블 1대 구성 | 테이블 2대 구성 | | 테이블 3대 구성 | | | 테이블 4대 구성 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | A | B | A | C | B | A | D | C | B | A |
| 유압 반전 - 90° | BS2-T9 | 12 | 선택하나 | ⛔ | ✅ | ✅ | ⛔ | ✅ | ✅ | ⛔ | ✅ | ✅ | ⛔ |
| 유압 반전 - 80° | BS2-T8 | 12 | 선택하나 | ✅ | ⛔ | ⛔ | ✅ | ⛔ | ⛔ | ✅ | ⛔ | ⛔ | ⛔ |
| 고정식 롤러(2열) | BS2-FR2 | 11 | 하나 선택 | | | | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ |
| 고정식 롤러(3열) | BS2-FR3 | 11 | 하나 선택 | | | | ↗ | ↗ | | ↗ | ↗ | | |
| 높이 조절식 롤러(2열) | BS2-RL2 | 11 | 하나 선택 | | | | ✅ | ✅ | | ✅ | ✅ | ✅ | ✅ |
| 높이 조절식 롤러(3열) | BS2-RL3 | 11 | 하나 선택 | | | | ↗ | ↗ | | ↗ | ↗ | | |
| 수동 폭 조절(직각 맞춤 없음) | BS2-MW3100 | 14 | 하나 선택 | | | | ↗ | ↗ | | ↗ | ↗ | | |
| 수동 폭 조절, 공압식 직각 맞춤 | BS2-MW3100P | 14 | 하나 선택 | ✅ | | ✅ | ✅ | ✅ | ✅ | ✅ | ✅ | ✅ | ✅ |
| 확장 수동 폭 조절, 공압식 직각 맞춤 | BS2-MW3650PS | 14 | 하나 선택 | ↗ | | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ |
| 유압식 폭 조절 및 직각 맞춤 | BS2-HW3100HS | 14 | 하나 선택 | ↗ | | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ |
| 확장 유압식 폭 조절 및 직각 맞춤 | BS2-HW3650HS | 14 | 하나 선택 | ↗ | | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ | ↗ |
| C 바, 가로 방향 | BS2-C | 13 | | | | | | | | | | | |
| 홀 빔, 가로 방향 | BS2-HBL | 13 | | ↗ | | ↗ | | | ↗ | | | ↗ | ↗ |
| 홀 빔, 짧은 측면 | BS2-HBC | 13 | | | | | | | | | | | |
| 벽체 패널 수직 배출 | BS2-RVP | 16 | | ↗ | ↗ | | ↗ | | | ↗ | | | |
| 공압 공구용 공기 공급 | BS2-XA | 17 | | | | | | | | | | | |

✅ 선택한 옵션
↗ 그 외 권장 옵션
선택 가능 옵션
⛔ 이 구성에서 불가능한 옵션

# 직접 구성하는
# **버터플라이 테이블**

각 기능은 다음 페이지들에서 자세히 설명합니다. 설명을 읽고 생산에 맞는 기능을 선택하십시오. Randek 담당자가 기꺼이 도와드립니다.

BS20 시스템의 기본은 다양한 옵션과 애드온을 장착할 수 있는 표준 장비입니다. 표준 장비는 기립 테이블, 수취 테이블 또는 작업 테이블(유압 반전 없음)로 제작되며, 길이는 6.0, 7.5, 9.0, 12.0 m입니다. 모든 옵션을 표준 장비에 추가할 수 있으며 같은 길이 단계로 제공됩니다.

| 기본 장비 | 모델 | 스테이션 길이 |
|---|---|---|
| 기립 테이블 | BS10U-060 | 6000 mm |
| 기립 테이블 | BS10U-075 | 7500 mm |
| 기립 테이블 | BS10U-090 | 9000 mm |
| 기립 테이블 | BS10U-120 | 12000 mm |
| 수취 테이블 | BS10R-060 | 6000 mm |
| 수취 테이블 | BS10R-075 | 7500 mm |
| 수취 테이블 | BS10R-090 | 9000 mm |
| 수취 테이블 | BS10R-120 | 12000 mm |
| 작업 테이블 | BS05-060 | 6000 mm |
| 작업 테이블 | BS05-075 | 7500 mm |
| 작업 테이블 | BS05-090 | 9000 mm |
| 작업 테이블 | BS05-120 | 12000 mm |

수취 테이블이나 기립 테이블을 구성하려면 기본 장비에 유압 반전(12페이지)과 수평 운반(11페이지)을 추가로 선택합니다. 작업 테이블은 수평 운반 옵션(11페이지)을 선택합니다.



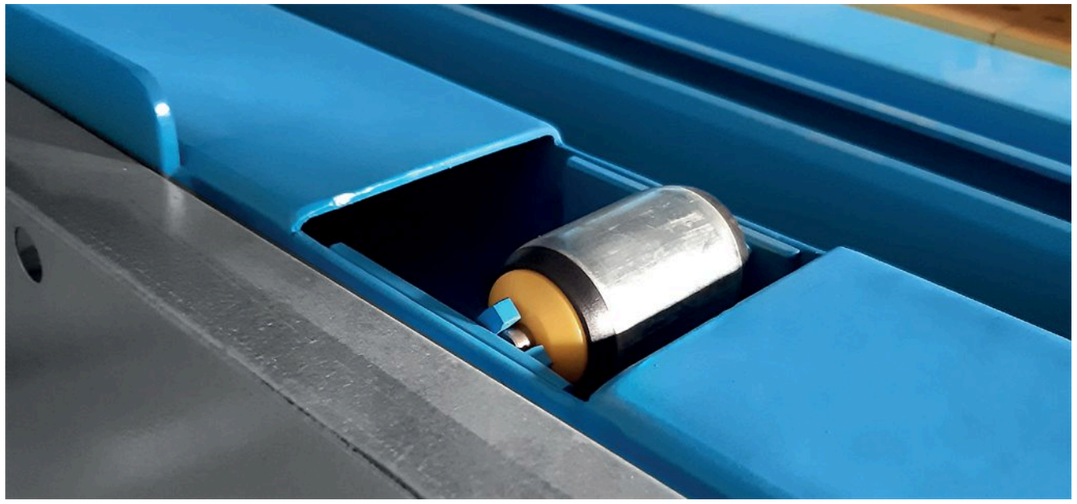
# 패널 수평
# 운반

## 패널을 수평 상태로 운반하는 롤러가 BS20 생산라인을 가능하게 합니다.

모든 테이블에 패널을 수평 상태로 운반하는 롤러를 장착할 수 있습니다. 롤러는 고정식 또는 높이 조절식입니다. 롤러는 패널이 손상되지 않도록 패널의 윗깔도리와 밑깔도리 아래에 놓입니다. 롤러 시스템은 롤러 두 개로 이루어지며, 그중 하나는 폭 조절부에 설치되어 모든 패널 폭에서 윗깔도리 아래에 위치시킬 수 있습니다.

패널은 손으로 앞으로 밀어 쉽게 이동할 수 있습니다. 반전 후 폭 2250 mm 미만의 패널을 운반하도록 테이블 중앙에 롤러를 하나 더 둘 수도 있으며, 이런 패널에는 덮개재가 부착되어 있어야 합니다(예시 레이아웃의 테이블 3대, 4대 구성 참조).

- 패널을 수평 상태로 효과적으로 운반하는 롤러
- 고정식 또는 높이 조절식 롤러
- BS20 라인으로 생산해 효율을 높이십시오



### 높이 조절식 롤러 기능 설명

- 직각 맞춤 기능으로 프레임을 정확하고 효율적으로 제작합니다.
- 롤러를 올리고 패널을 다음 스테이션으로 밀어 보냅니다
- 롤러를 내립니다

# 유압 반전

유압 반전 기능으로 패널을
안전하고 효과적으로 반전합니다.



**BS10/20 테이블에는 유압 반전 기능이 있습니다. 테이블은 반전 시 90°, 기립 시 80°까지 올라갑니다.**

반전과 기립은 테이블과 별도로 설치된 제어 유닛으로 작업자가 수행합니다. 반전은 유압 유닛에서 공급받는 유압 실린더가 수행합니다.

- 벽체와 패널을 안전하고 효과적이며 손상 없이 반전
- 기립 또는 반전 기능

### 반전 기능 설명

- 수취 테이블이 90°로 올라간 다음 기립 테이블이 올라갑니다
- 수취 테이블이 내려가며 패널이 반전됩니다: 안전하고 효과적이며 손상이 없습니다. 기립 테이블이 내려갑니다.
- 패널이 완성됩니다
- 수취 테이블이 올라가고 벽체 패널은 컨베이어 시스템 또는 벽체 패널 수직 배출로 이동합니다.



# 유연한 지지

### C 바와 홀 빔으로 건축 패널을 유연하게 지지합니다.

거의 모든 유형과 형태의 패널을 생산할 수 있도록 BS20 시스템은 추가 지지 기능인 C 바와 홀 빔으로 확장할 수 있습니다.

### C 바

C 바를 사용하면 C 바 안에서 움직이는 지지 장치를 놓을 수 있습니다. BS20 시스템의 표준 구성에는 테이블 양쪽에 길이 방향으로 C 바 2개가 있습니다. 스터드 등의 위치를 표시하는 데 사용합니다. 옵션으로 C 바를 테이블 가로 방향에 설치할 수 있습니다.

### 홀 빔

홀 빔은 유연한 지지와 클램핑을 가능하게 합니다. 테이블 길이 방향에 놓는 지지 핀을 홀 빔에도 똑같이 설치할 수 있어, 폭 2250 mm 미만의 패널을 생산할 수 있습니다. 이동식 클램핑 실린더를 추가 클램핑용으로 설치할 수도 있으며, 예를 들어 경사 패널이나 패널 안쪽에서 지지 핀 방향으로 클램핑해야 할 때 사용합니다. 홀 빔은 테이블 가로 방향 또는 짧은 측면에 설치하며, 짧은 측면은 패널의 짧은 쪽 방향으로 클램핑할 때 씁니다.



- C 바와 홀 빔을 활용한 유연한 클램핑과 지지
- 짧은 패널과 경사 패널 생산 가능
- 여러 방향에서 추가 공압 클램핑






# 폭 조절
# 및 직각 맞춤

직각 맞춤과 폭 조절 기능으로
패널을 효율적으로 생산합니다.

직각 맞춤 기능은 프레임을 공압식 또는 유압식으로 고정해 90°로 바로잡으며 휜 목재를 없앱니다. 폭 조절 기능은 폭이 다른 패널을 효율적으로 생산하는 유연한 생산을 가능하게 합니다.

## 직각 맞춤 기능

작업 테이블의 모든 면에는 높이 160 mm 지지 핀이 있습니다. 긴 쪽 한 면은 폭 조절이 가능하며 공압식 또는 유압식 직각 맞춤을 장착할 수 있습니다. 지지 핀이 프레임을 밀어 90°로 직각을 맞추고 휜 목재를 없앱니다. 테이블의 짧은 양쪽 면에도 지지 핀이 있습니다.

## 폭 조절 기능

유연성은 폭 조절 기능에서 나옵니다. 패널 폭(벽체 높이)은 2250–3100 mm로 설정하며, 옵션으로 2250–3650 mm까지 가능합니다. 확장 폭 조절은 조절 범위를 3650 mm까지 넓히고, 홀 빔을 사용하면 최소 폭을 표준 2250 mm에서 원하는 폭(벽체 높이)으로 낮출 수 있습니다. 공압식 시스템에서는 폭 조절 측을 풀어 손으로 바깥쪽으로 당겨 폭을 조절합니다. 유압식 시스템에서는 직각 맞춤과 같은 시스템을 사용해 작업자가 유압으로 폭을 조절합니다.

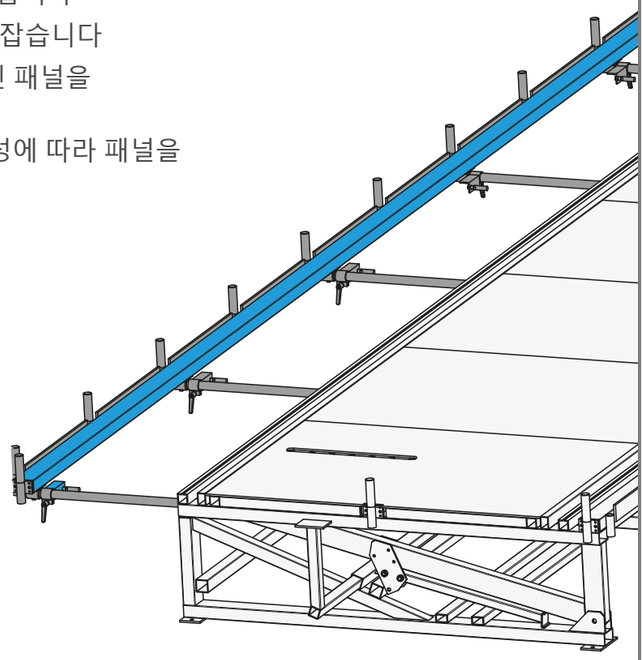





유압식 폭 조절 및 직각 맞춤 기능을 보여 주는 그림

## 기능 설명

- 폭(벽체 높이)은 폭 조절부로 설정합니다. 공압식 시스템은 수동으로, 유압식 시스템은 유압으로 조절합니다.
- 스터드와 윗깔도리/밑깔도리를 테이블에 놓습니다
- 패널의 직각을 90°로 맞추고 휜 목재를 바로잡습니다
- 보드를 댄 프레임에 못을 박아 직각이 맞춰진 패널을 고정합니다
- 직각 맞춤 기능을 해제하고, 전체 시스템 구성에 따라 패널을 반전하거나 다음 공정으로 운반합니다



수동 폭 조절의 3D 보기
(공압식 직각 맞춤 포함)

# 벽체 패널
# 배출

## 벽체 패널을 기립 상태로 배출해 효과적인 생산, 취급, 보관을 실현합니다.

기립 테이블에는 벽체 패널을 기립 상태로 배출하는 롤러 달린 지지 핀이 있습니다. 벽체 패널은 기립 테이블에서 레일 위의 벽체 대차 또는 롤러가 있는 배출 트랙으로 이송된 뒤, 창 설치와 스터코 같은 수작업을 하는 작업 스테이션(또는 바로 재고 시스템)으로 이동합니다. 벽을 세워 두면 이런 작업이 쉬워 공장의 생산성이 오릅니다.




- 벽체 패널의 기립 상태 배출.
- 컨베이어 필요성 감소
- 보관 구역이나 작업 구역에서 작업 공정을 수행할 수 있습니다.

### 기능 설명

- 기립 테이블로 벽체를 수직 위치까지 세웁니다
- 벽체는 롤러가 있는 지지 핀 위에서 수직 상태로 배출되어, 레일 위의 인접 벽체 대차 또는 롤러가 있는 배출 트랙으로 이동합니다
- 벽체 패널을 수직 보관 시스템에 놓습니다. 창 설치, 전기 설비, 스터코, 도장 같은 수작업을 할 수 있습니다.

| 옵션 | | | | | 모델 |
|---|---|---|---|---|---|
| 6 m | 7.5 m | 9 m | 12 m | | |
| 118969AA | 118969AB | 118969AC | 118969AD | 벽체 패널 수직 배출 | BS2-RVP |
| WAR1-D80-060 | WAR1-D80-075 | WAR1-D80-090 | WAR1-D80-120 | 작업/보관 구역 80° | WAR1 |



# 공기 공급
# 공압 공구용

## 작업 테이블에서 바로 공압 공구를 연결해 효율적으로 생산합니다.

공기 공급 지점 2개가 작업 테이블 긴 쪽 중앙에 있습니다. 공압 공구를 테이블에 바로 연결할 수 있어 생산 현장의 느슨한 에어 호스와 공구 연결 시간을 줄입니다.

- 공압 공구를 작업 테이블에 바로 연결
- 생산 현장의 에어 호스 최소화
- 효율적인 생산

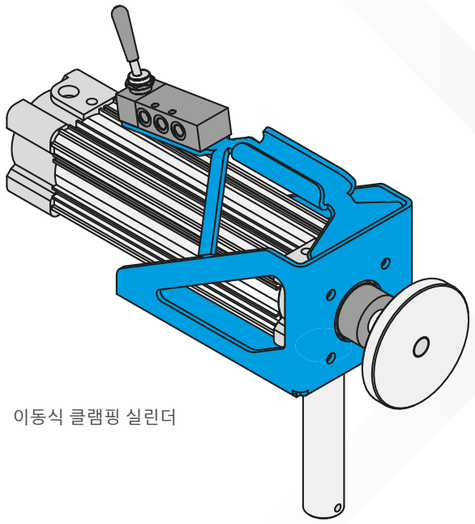


| 옵션 | | | | | 모델 |
|---|---|---|---|---|---|
| 6 m | 7.5 m | 9 m | 12 m | | |
| 118970AA | 118970AB | 118970AC | 118970AD | 공압 공구용 공기 공급 | BS2-XA |

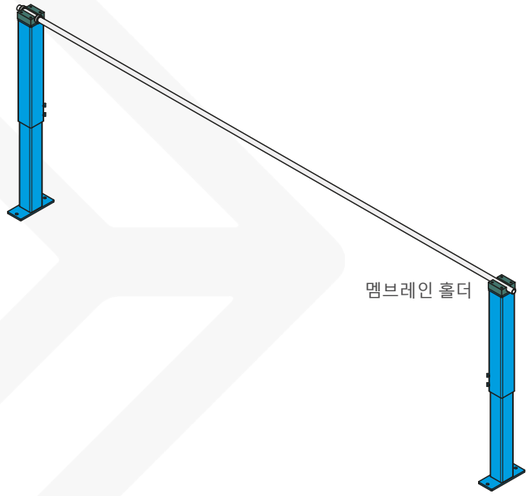
# 액세서리

RANDEK BS20 시스템은 테이블과 생산라인에
통합되는 액세서리와 장비로
보완할 수 있습니다.

| 이름 | 모델 | 설명 |
|---|---|---|
| 이동식 클램핑 실린더 | BS3-CC | 홀 빔에 설치, 가압력 1870 N(6 bar 기준) |
| 원형 서포트 | BS2-S | C 바용 서포트 |
| 멤브레인 홀더 | HFM002-High | 길이: 3700 mm, 높이: 850–1350 mm |
| 멤브레인 홀더 | HFM002-Low | 길이: 3700 mm, 높이: 450–600 mm |
| 자재 테이블 | MHT001 | 건축 자재 취급용 테이블 |
| 자재 패널 대차 | LMW001 | 소형 부품용 대차 |



이동식 클램핑 실린더



멤브레인 홀더




자재 테이블




자재 패널 대차





# 스웨덴 품질은 오래갑니다

Randek은 1943년부터 프리패브 주택 제조 산업을 위한 자동화를 개발해 왔습니다. 오늘날 Randek은 네 개 대륙 40개국의 주택 제조업체에 고성능 장비, 로봇 솔루션, 완전한 생산라인을 공급합니다.

## 제품/시스템



### SP720 시리즈 절단기

주택 및 지붕 트러스 제조업체를 위한 견고하고 신뢰할 수 있는 절단기, 컴퓨터 제어 길이 스톱 장착.




### 벽체, 바닥, 지붕 라인

프리패브 벽체, 바닥, 지붕을 위한 맞춤형 시스템, 수동부터 완전 자동까지.



### 로봇 시스템

Randek Robotics는 ZeroLabor Robotic System을 개발합니다. 덮개재 부착, 서브 어셈블리, 단열을 위한 로봇 셀입니다.



### 지붕 트러스 시스템

전통 방식 트러스 생산용 Randek Truss System NT와 자동 프레스용 AutoEye System.



### 버터플라이 테이블

벽체 반전 테이블, 1963년 Randek이 발명했습니다. 수동 테이블 한 대부터 전체 라인까지.

## Randek 서비스




### Randek 사전 검토




### 유지보수



### 글로벌 지원



### MYRANDEK

Randek은 귀 분 로보틱스와이 오너십을 에 대해 지원합니다

**Randek AB** · Vagnsvägen 1, SE-311 32 Falkenberg, 스웨덴 · **전화:** +46 346 55 700
**Randek Robotics** · Snickaregatan 9, SE-671 34 Arvika, 스웨덴 · **전화:** +46 570 180 80
**이메일:** sales@randek.com · www.randek.com

RANDEK™
BUILDING THE FUTURE