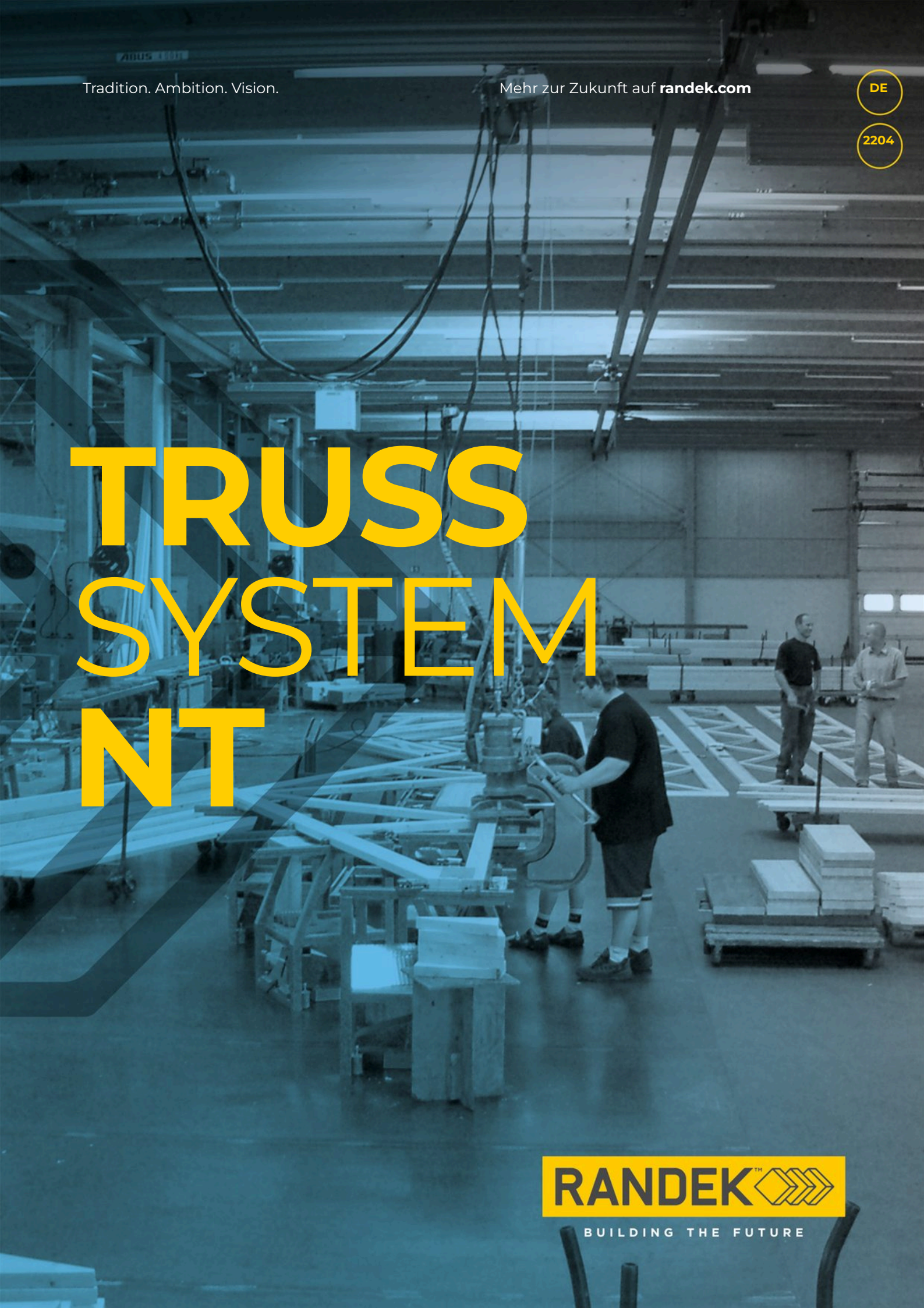
Tradition. Ambition. Vision.

Mehr zur Zukunft auf **randek.com**

DE

2204

TRUSS SYSTEM NT



RANDEK™

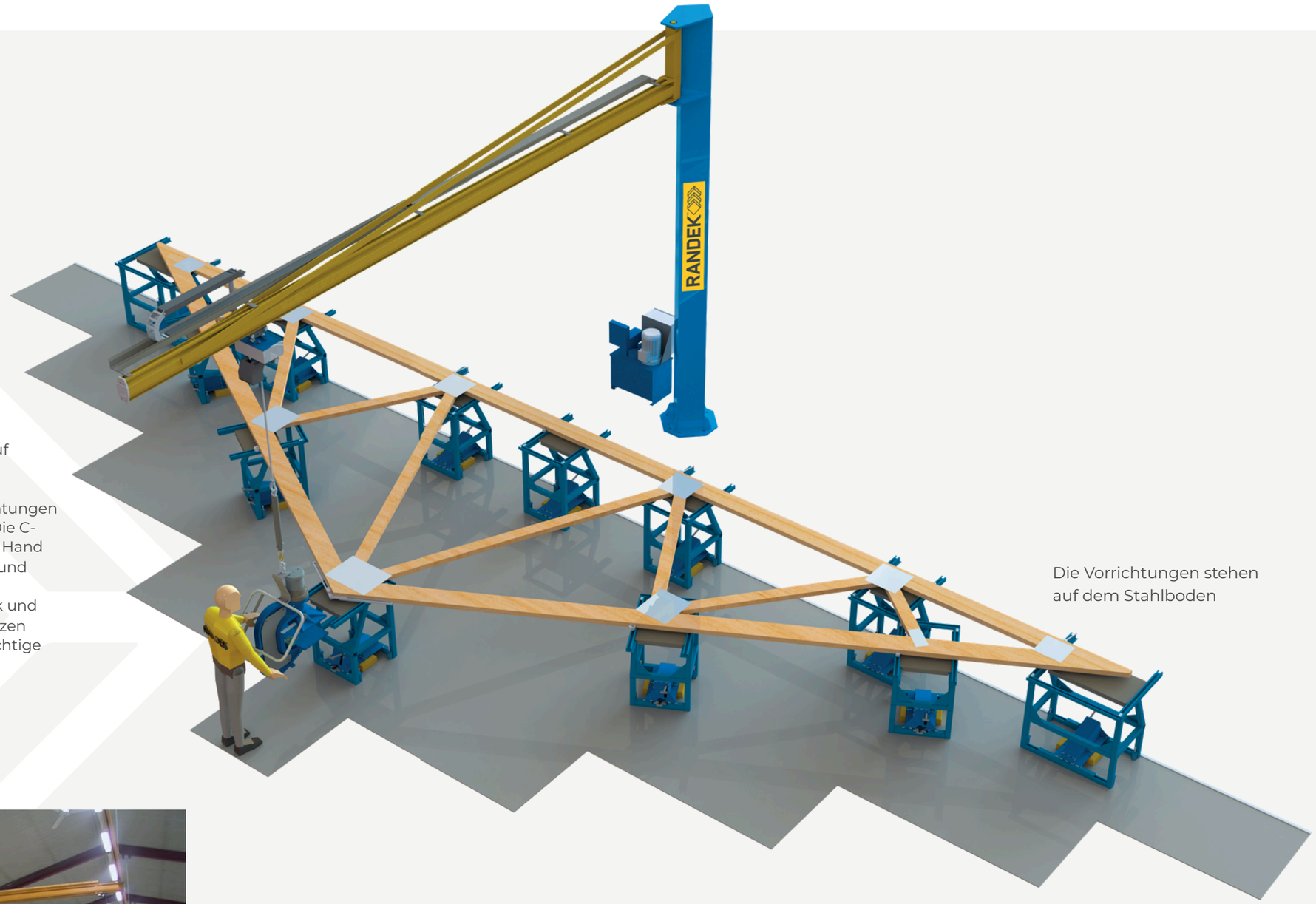
BUILDING THE FUTURE

TRUSS SYSTEM NT

INDUSTRIELLE DACHBINDERFERTIGUNG

Randek Truss System NT fertigt Dachbinder mit C-Pressenköpfen, verschiebbaren Magnetvorrichtungen auf einem Stahlboden und einem von fünf Kransystemen.

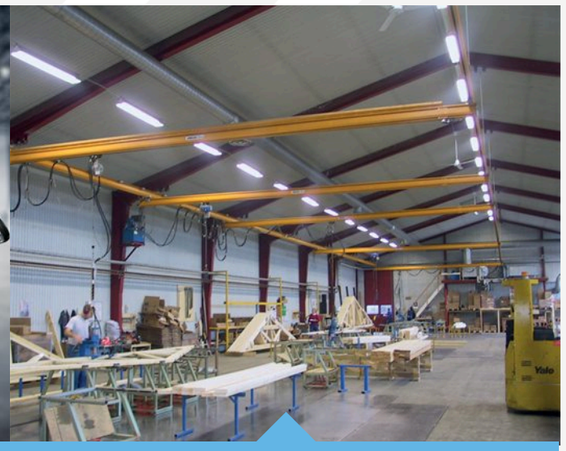
Das Binderfachwerk wird auf Permanentmagnet-Vorrichtungen gelegt, die an jedem Knotenpunkt des Binders stehen. Die C-Presse, an einem der Kransysteme aufgehängt, wird von Hand oder motorisch von Vorrichtung zu Vorrichtung bewegt und presst jeden Knotenpunkt. Die passende Presse und der passende Kran hängen von den Gegebenheiten im Werk und den verwendeten Nagelplatten ab. Mit Zubehör wie Stützen und Spannern wird der Binder vor dem Pressen in die richtige Form gebracht.



Die Vorrichtungen stehen auf dem Stahlboden



Pressenkopf 35 Tonnen



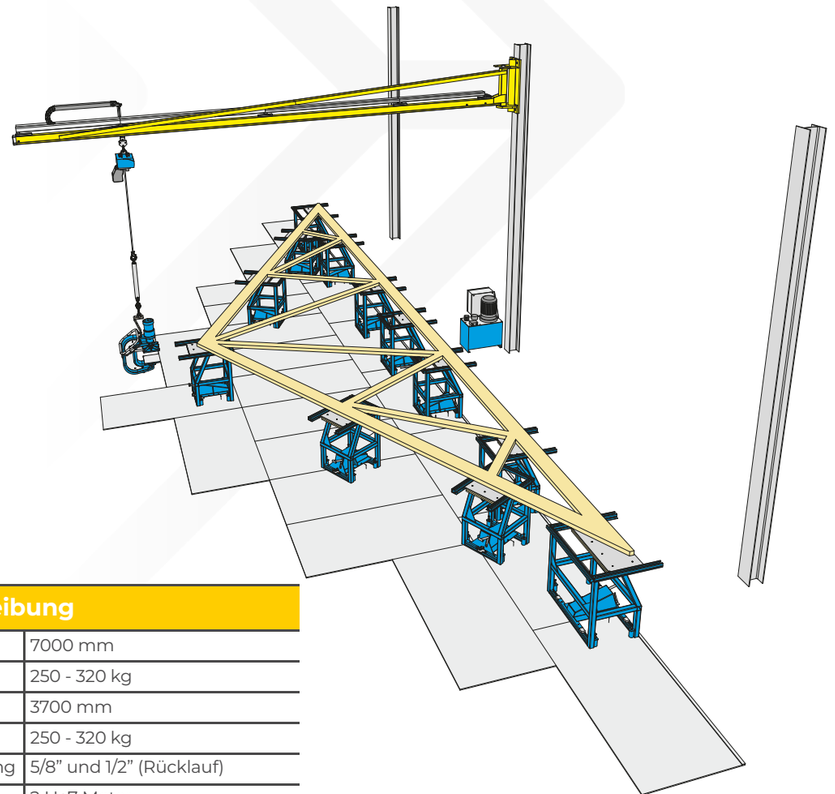
Presslinie mit leichtem Laufkran

- Pressenköpfe von 23 bis 50 Tonnen
- Wandkran, Säulenkran, Laufkran, leichter Laufkran oder Gegengewichtskran
- Das flexible System fertigt alle Arten von Dachbindern

PRESSLINIE MIT WAND-
MONTIERTEM KRAN



Die Randek Presslinie mit Wandkran ist eine einfache und funktionale Lösung für die Fertigung aller Arten von Dachbindern. Der Kran wird in der gewünschten Höhe an vorhandene Wandsäulen geklemmt oder geschraubt. Der Kran ist 7 Meter lang und nimmt Lasten bis 320 kg auf. Er ist mit Energieketten ausgestattet, in denen Kabel und Hydraulikschläuche kontrolliert geführt werden. Die Arbeitshöhe der Presse wird mit einem elektrischen Kettenzug eingestellt. Eine Gasfeder gleicht den Pressenhub während des Presszyklus aus. Mit dem Kettenzug lässt sich die Presse leicht über den Binder heben, sodass Sie von der Innenseite des Binders pressen können.



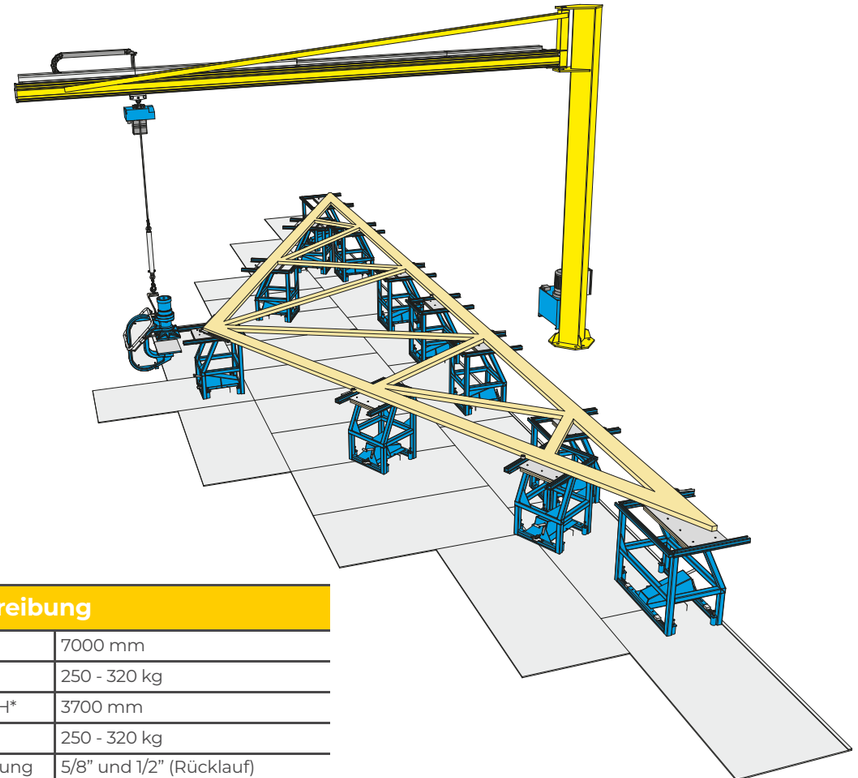
Technische Beschreibung	
Kranlänge	7000 mm
Kran - Max. Last	250 - 320 kg
Kran - Min. Montagehöhe H*	3700 mm
Elektrischer Kettenzug	250 - 320 kg
Hydraulikschlauch - Kupplung	5/8” und 1/2” (Rücklauf)
Hydraulikschlauch - Länge*	2·H+7 Meter
Elektroanschluss	Auf den Zielmarkt abgestimmt

* H = Abstand zwischen Boden und Kranunterkante

PRESSLINIE MIT SÄULEN-
MONTIERTEM KRAN



Der Säulenkran ist eine gute Wahl, wenn die vorhandenen Wandsäulen zu schwach sind oder die Station nicht an einer bestehenden Wand stehen soll. Die Säule wird im Betonboden eingegossen und verschraubt und kann in der benötigten Höhe bestellt werden. Der Kran ist 7 Meter lang und nimmt Lasten bis 320 kg auf. Er ist mit Energieketten ausgestattet, in denen Kabel und Hydraulikschläuche kontrolliert geführt werden. Die Arbeitshöhe der Presse wird mit einem elektrischen Kettenzug eingestellt. Eine Gasfeder gleicht den Pressenhub während des Presszyklus aus. Mit dem Kettenzug lässt sich die Presse leicht über den Binder heben, sodass Sie von der Innenseite des Binders pressen können.



Technische Beschreibung	
Kranlänge	7000 mm
Kran - Max. Last	250 - 320 kg
Kran - Min. Montagehöhe H*	3700 mm
Elektrischer Kettenzug	250 - 320 kg
Hydraulikschlauch - Kupplung	5/8” und 1/2” (Rücklauf)
Hydraulikschlauch - Länge*	2·H+7 Meter
Elektroanschluss	Auf den Zielmarkt abgestimmt

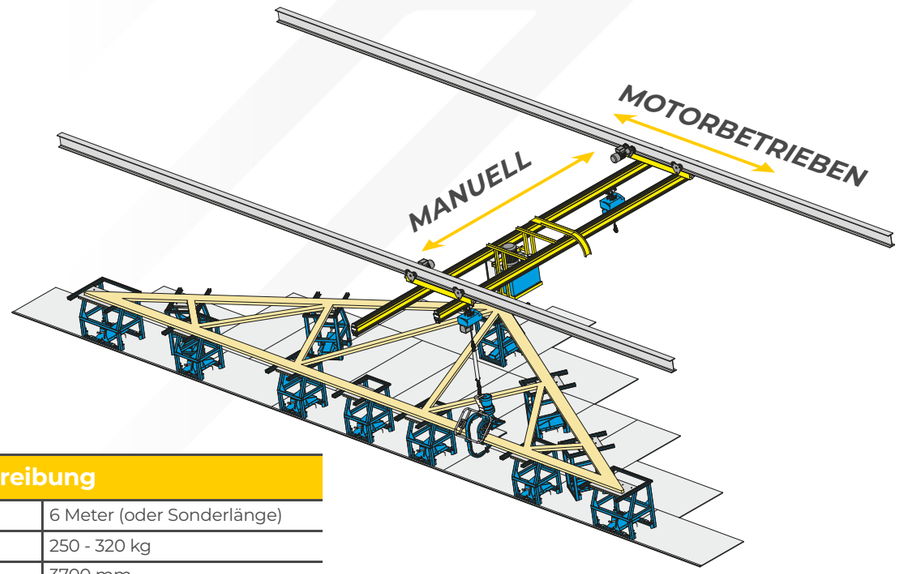
* H = Abstand zwischen Boden und Kranunterkante

PRESSLINIE MIT LAUFKRAN



Der motorisierte Laufkran ist eine gute Wahl für die schwereren Pressenköpfe (27 und 35 Tonnen), da die Presse nie am Binder entlanggezogen wird. Der Kran wird über Bedienelemente am Pressenkopf gesteuert, und frequenzgeregelte Motoren mit hoher oder niedriger Geschwindigkeit sorgen für sanftes Beschleunigen und Abbremsen. Der Laufkran wird auf einer vorhandenen Kranbahn montiert und nach dem individuellen Bedarf ausgelegt. Das Hydraulikaggregat ist zwischen den beiden Trägern montiert, sodass es im gesamten Arbeitsbereich mitfährt, der eine oder mehrere Pressstationen umfassen kann. Die Arbeitshöhe der Presse wird mit einem elektrischen Kettenzug eingestellt.

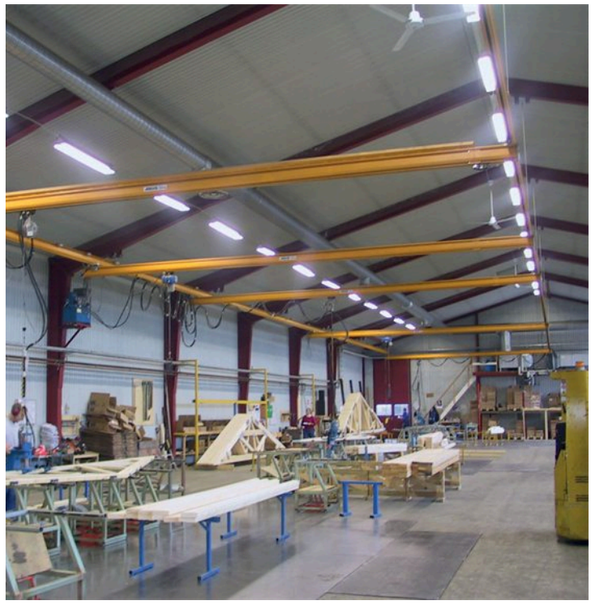
Eine Gasfeder gleicht den Pressenhub während des Presszyklus aus. Mit dem Kettenzug lässt sich die Presse leicht über den Binder heben, sodass Sie von der Innenseite des Binders pressen können.



Technische Beschreibung	
Kranlänge	6 Meter (oder Sonderlänge)
Kran - Max. Last	250 - 320 kg
Kran - Min. Montagehöhe H*	3700 mm
Elektrischer Kettenzug	250 - 320 kg
Hydraulikschlauch - Kupplung	5/8” und 1/2” (Rücklauf)
Hydraulikschlauch - Länge*	H+B/2+2,5 Meter
Elektroanschluss	Auf den Zielmarkt abgestimmt

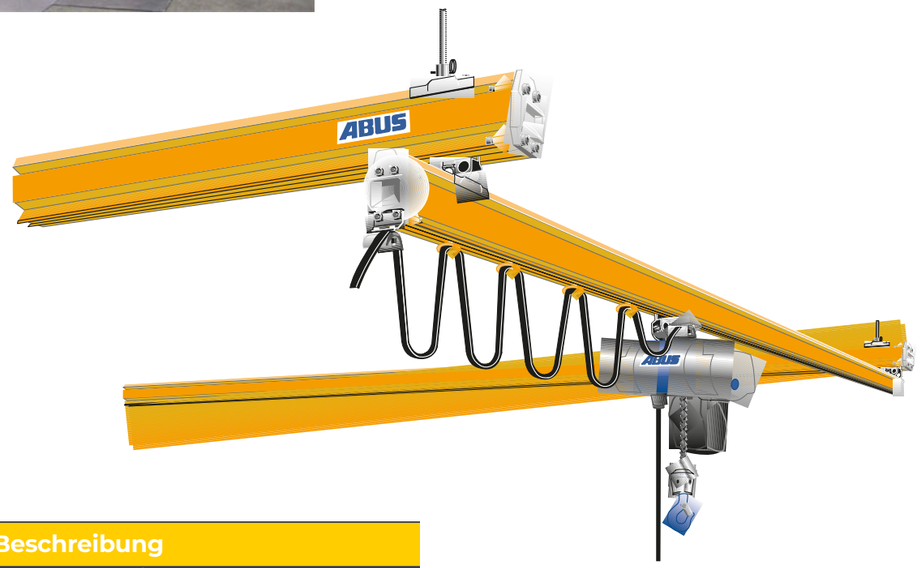
* H = Abstand zwischen Boden und Kranunterkante
B = Breite des Krans (6 Meter)

PRESSLINIE MIT LEICHTEM LAUFKRAN



Der leichte Laufkran ist eine gute Wahl für die leichteren Pressenköpfe (23 - 27 Tonnen), da er keinen Motorantrieb hat. Er wiegt wenig und lässt sich leicht von Hand bewegen. Seine niedrige Bauhöhe macht den Kran ideal für Produktionshallen mit niedriger Decke. Die Längsträger sind an den vorhandenen Dachbindern des Gebäudes befestigt.

Die Arbeitshöhe der Presse wird mit einem elektrischen Kettenzug eingestellt. Eine Gasfeder gleicht den Pressenhub während des Presszyklus aus. Mit dem Kettenzug lässt sich die Presse leicht über den Binder heben, sodass Sie von der Innenseite des Binders pressen können.



Technische Beschreibung	
Kranlänge	6 Meter (oder Sonderlänge)
Kran - Max. Last	250 kg
Kran - Min. Montagehöhe H*	3700 mm
Elektrischer Kettenzug	250 kg
Hydraulikschlauch - Kupplung	3/4” und 5/8” (Rücklauf)
Elektroanschluss	Auf den Zielmarkt abgestimmt

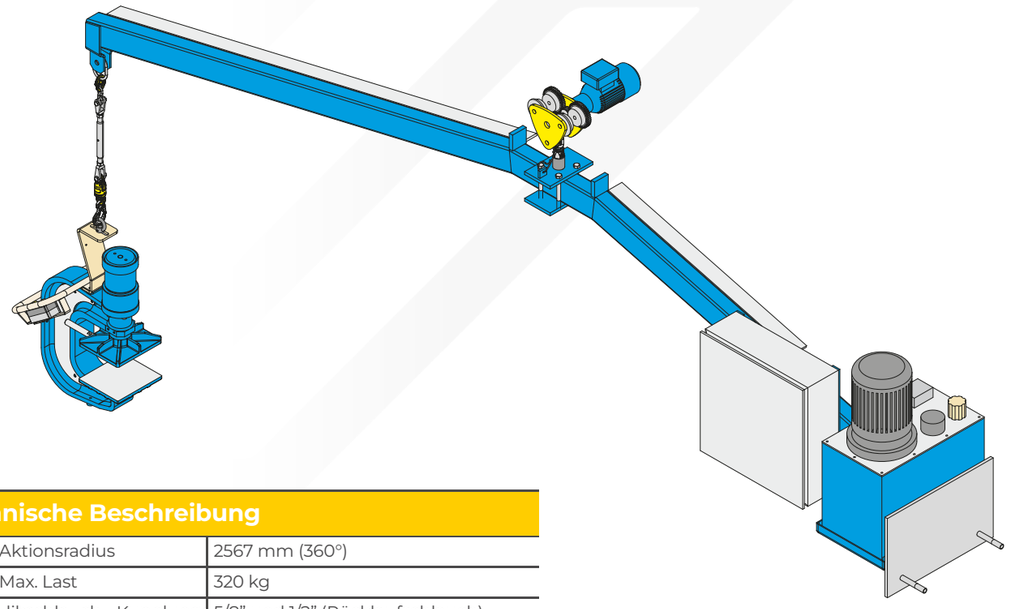
* H = Abstand zwischen Boden und Kranunterkante

PRESSLINIE MIT GEGENGEWICHTSKRAN



Genau wie der Laufkran ist der Gegengewichtskran motorbetrieben und trägt Pressenköpfe von 23 bis 35 Tonnen. Der Kran wird über Bedienelemente am Pressenkopf gesteuert, die einen frequenzgeregelten Motor mit hoher oder niedriger Geschwindigkeit ansteuern und so für sanftes Beschleunigen und Abbremsen sorgen.

Der Gegengewichtskran wird auf einer vorhandenen Kranbahn direkt über dem Produktionsbereich montiert. Das Hydraulikaggregat sitzt an der Rückseite des Krans und dient als Gegengewicht. Da der Kran oberhalb der Kranbahn montiert ist, reicht der Arbeitsbereich über die gesamte Länge der Kranbahn und kann eine oder mehrere Pressstationen abdecken. Die Höhe wird mit der Kette und einem Spannschloss eingestellt.



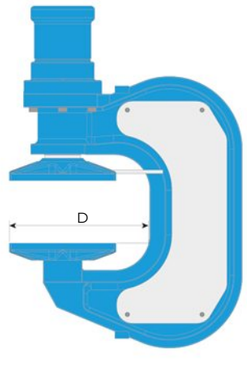
Technische Beschreibung	
Kran - Aktionsradius	2567 mm (360°)
Kran - Max. Last	320 kg
Hydraulikschlauch - Kupplunge	5/8” und 1/2” (Rücklaufschlauch)
Hydraulikschlauch - Länge*	23 Tonnen = H+B/2+2,5 Meter 27 und 35 Tonnen = H+B/2+2,5 Meter
Elektroanschluss	Auf den Zielmarkt abgestimmt

* H = Abstand zwischen Boden und Kranunterkante

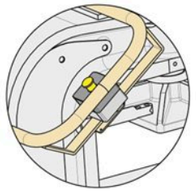
PRESSENKOPF

Eine Presse für die Fertigung von Dachbindern ist immer wieder hohen Kräften ausgesetzt. Deshalb sind unsere Hydraulikpressen robust gebaut, und die C-Form macht sie einfach und flexibel in der Bedienung. Die maximale Presskraft liegt je nach Modell zwischen 23 und 50 Tonnen. Die Pressen eignen sich besonders zum Stoßen von Schnittholz.

Die Presse wird mit einer Zweihandbedienung ausgelöst, um Verletzungen zu vermeiden.







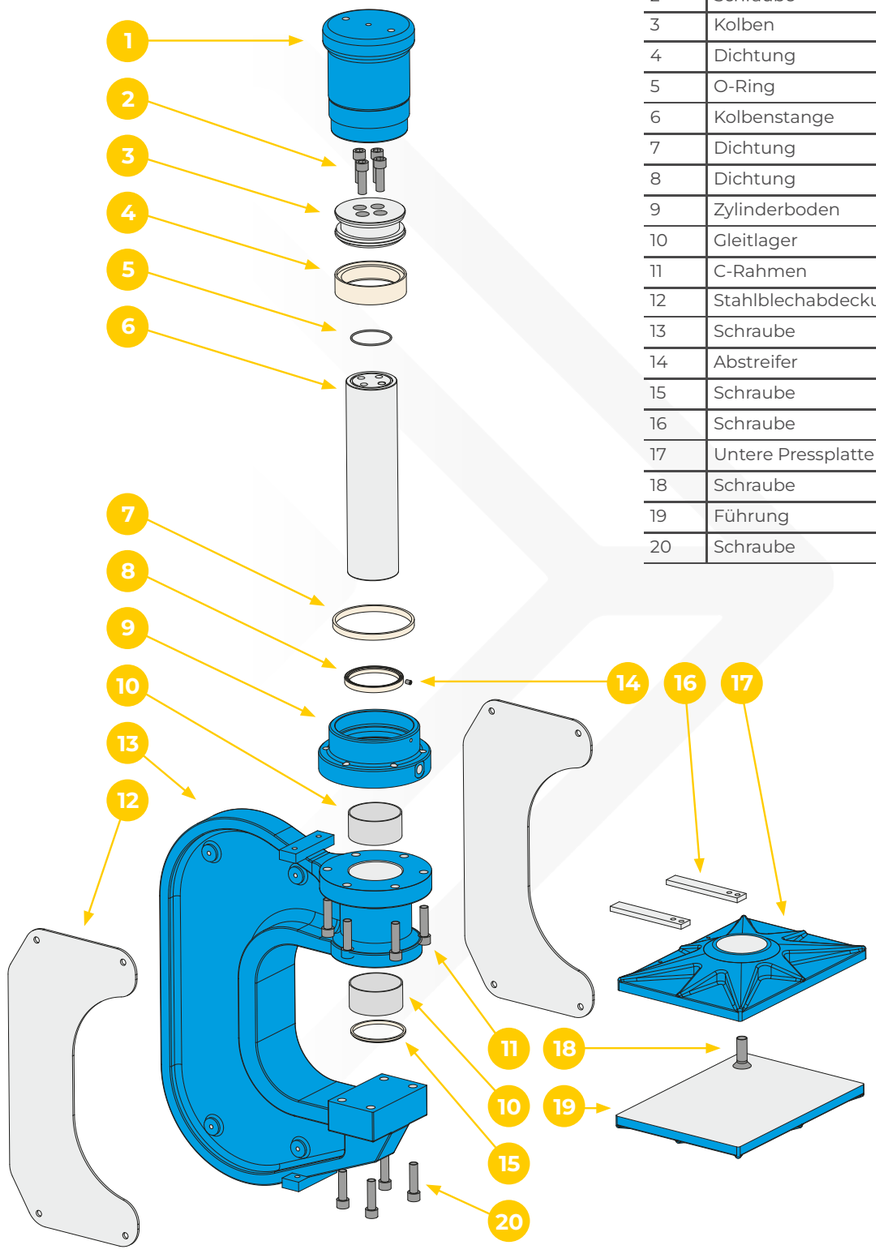
Druckknopf-Aktivierung



Pistolengriff-Aktivierung

Technische Beschreibung					
Pressenkopf	23 t	27 t	30 t	35 t	50 t
Max. Hydraulikdruck (bar)	242	175	195	227	196
Arbeitstiefe D (mm)	315	355	350	390	445
Arbeitshöhe H (mm)	169	175	153	177	170
Nagelplattenbreite B (mm)	260	400	400	420	460
Gewicht (kg)	126	190	200	240	450

PRESSENKOPF - ERSATZTEILE

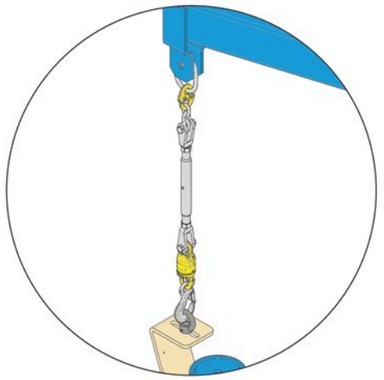


Pos	Teil
1	Zylinder
2	Schraube
3	Kolben
4	Dichtung
5	O-Ring
6	Kolbenstange
7	Dichtung
8	Dichtung
9	Zylinderboden
10	Gleitlager
11	C-Rahmen
12	Stahlblechabdeckung
13	Schraube
14	Abstreifer
15	Schraube
16	Schraube
17	Untere Pressplatte
18	Schraube
19	Führung
20	Schraube

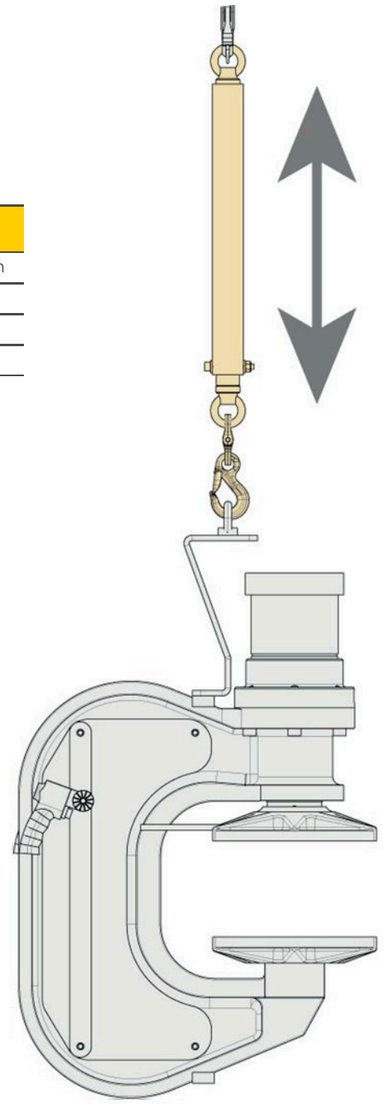
PRESSENAUFHÄNGUNG

Die Gasfeder ist eine Weiterentwicklung der bisherigen Aufhängungen mit Federzügen zum Ausgleich des Pressenhubs. Die robustere Gasfeder verbessert die Haltbarkeit und die Funktion des Presszyklus. Je nach verwendetem Pressenkopf wirkt eine andere Federkraft dem Hub entgegen. Zusammen mit dem elektrischen Kettenzug lässt sich die Presse sicherer und einfacher handhaben.

Technische Beschreibung			
Pressenkopf	23 Tonnen	27 Tonnen	35 Tonnen
Gewicht - Gasfederdämpfer	9,2 kg	9,2 kg	9,2 kg
Gasfeder	900 N	1400 N	1700 N
Kettenzug - Max. Hubkraft	320 kg	320 kg	320 kg



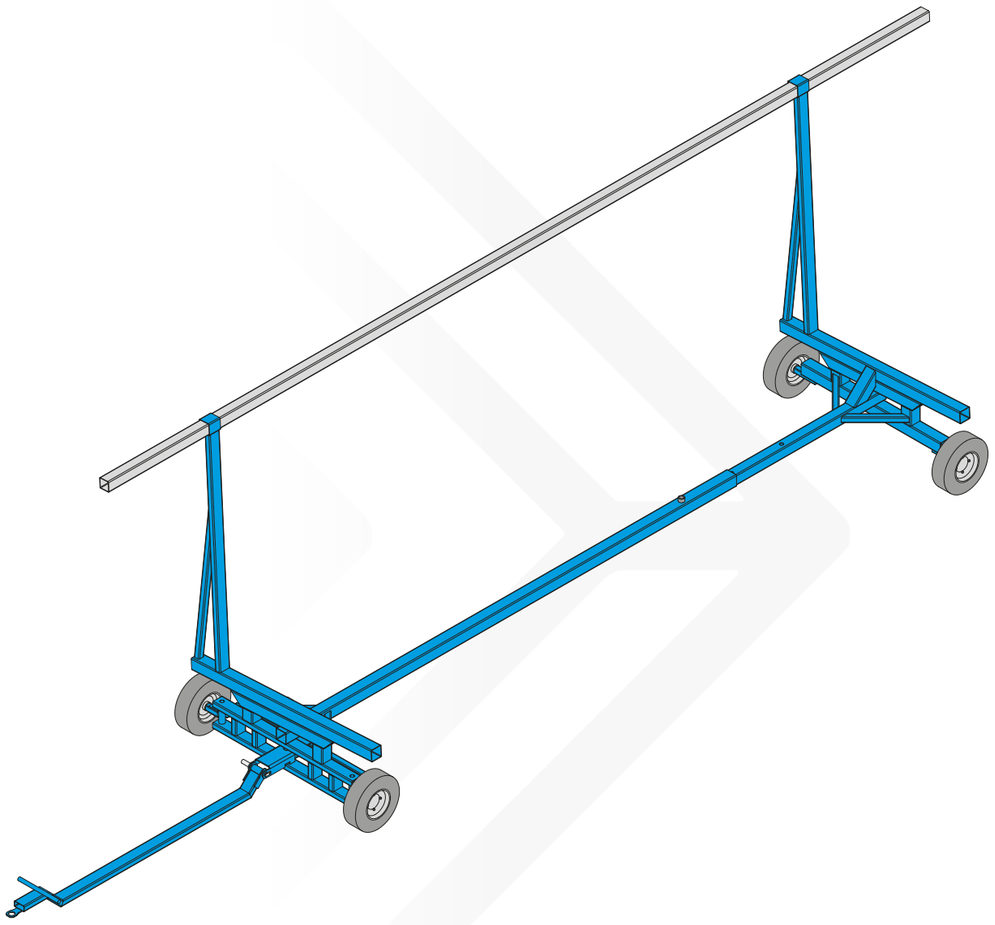
Spannschloss



Gasfeder

ROOF TRUSS WAGON

Der Randek Roof Truss Wagon ist ein einfacher, aber flexibler Wagen mit robusten Rädern und einer Gabelstaplerkupplung. Die Binder werden auf geneigten Trägern gegen eine Stütze auf den Wagen geladen. Der Abstand zwischen den Trägern ist von 5 bis 8 Metern einstellbar und passt zu verschiedenen Bindergrößen. Maximale Stapelbreite: 1500 mm.



Technische Daten		
Kapazität	Min	Max
Stapellänge*	4980 mm	7980 mm
Stapelbreite	1500 mm	

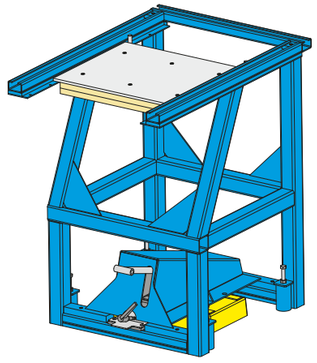
* Abstand zwischen den Trägern

VORRICHTUNGEN

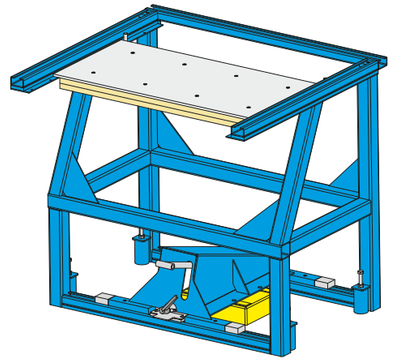
Randek-Vorrichtungen sind mit Permanentmagneten ausgestattet und werden gegen einen 10 mm dicken Stahlboden verriegelt. Es gibt sie in verschiedenen Modellen und Größen, und entriegelt lassen sie sich leicht über den Stahlboden verschieben. Der Magnet wird mit einem Hydraulikheber vom Boden abgehoben und lässt sich mit einem Fußpedal leicht lösen. Die Vorrichtung NTD gibt es in zwei Größen, 550 mm und 900 mm. Eine normale Pressstation hat zehn 550-mm-Vorrichtungen und zwei 900-mm-Vorrichtungen. Die breitere Vorrichtung ist eine gute Alternative am Binderfuß, wo die Winkel flach und lang werden. Auf die Vorrichtungen lassen sich Stützen, Schnellspanner, Exzenterspanner und andere Werkzeuge setzen, um das Holz vor dem Pressen des Binders auszurichten und in Form zu bringen.

Modell	Breite	Höhe
NTD	550 mm	832 mm
NTD	900 mm	832 mm
NTP	615 mm	890 mm
Rundstütze		
Firststütze		
Langstütze		
Schnellspanner		
Exzenterspanner		

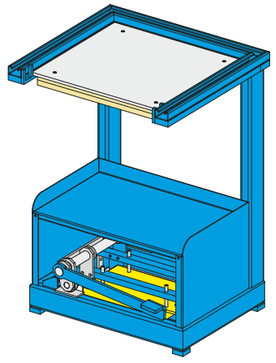
Die Vorrichtungen stehen auf einem 10 mm dicken, geschweißten und nivellierten Stahlboden.



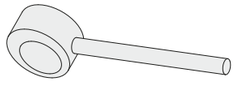
NTD550



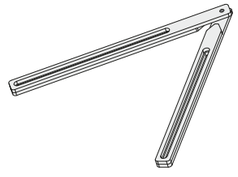
NTD900



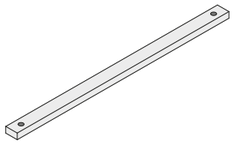
NTP615



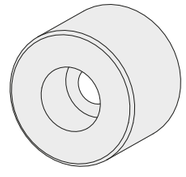
Exzenterspanner



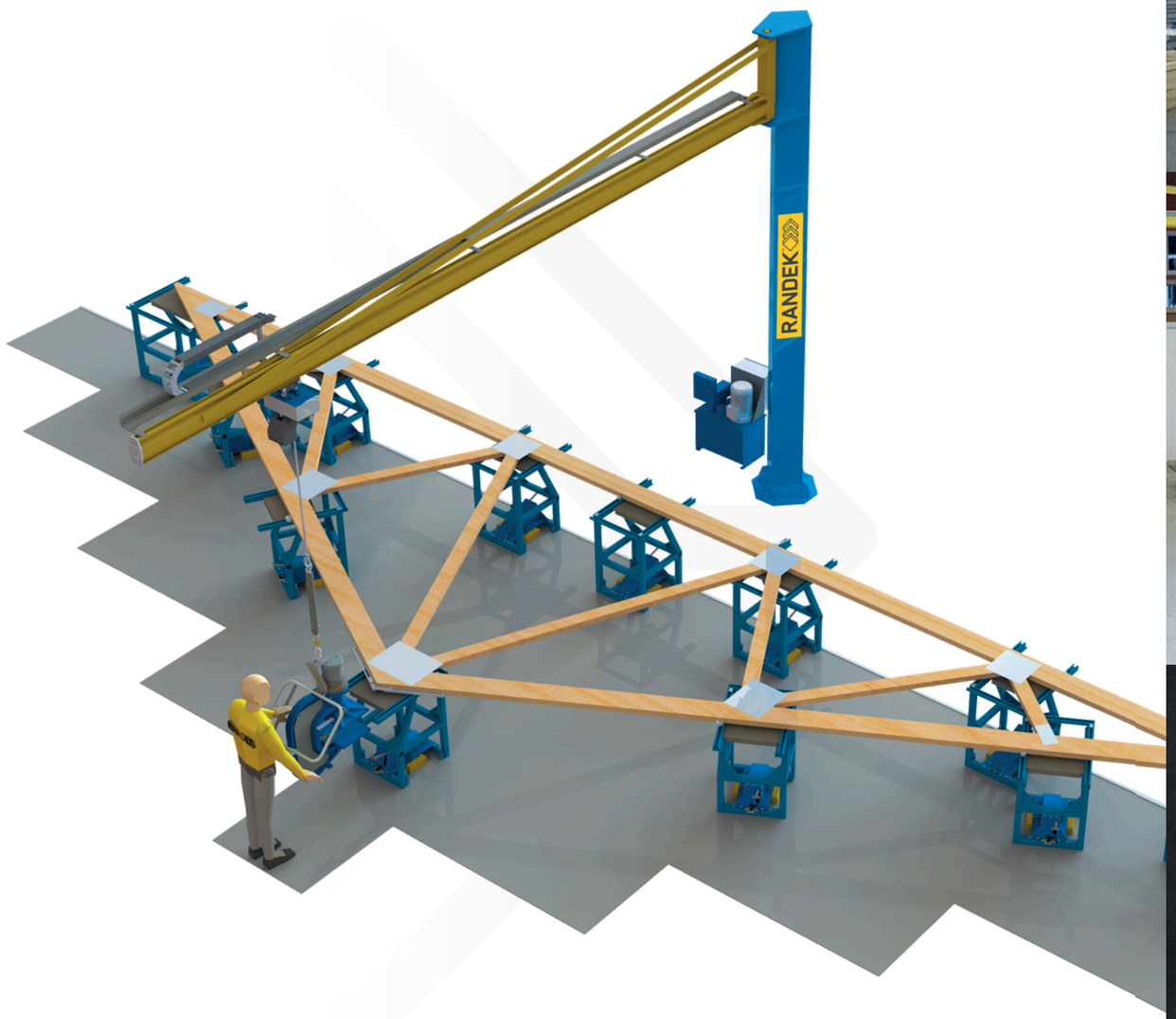
Firststütze



Langstütze



Rundstütze


RANDEK






RANDEK


RANDEK



SCHWEDISCHE QUALITÄT HÄLT

Randek entwickelt seit 1943 Automatisierung für die Fertighausindustrie. Heute liefert Randek Hochleistungsmaschinen, Robotiklösungen und komplette Fertigungslinien an Fertighaushersteller in 40 Ländern auf vier Kontinenten.

PRODUKTE/SYSTEME



KAPPSÄGEN SP720

Robuste, zuverlässige Kappsägen für Haus- und Binderhersteller, mit computergesteuerten Längenanschlägen.



WAND-, DECKEN- UND DACHLINIEN

Maßgeschneiderte Systeme für vorgefertigte Wände, Decken und Dächer. Von manuell bis vollautomatisch.



ROBOTERSYSTEME

Randek Robotics entwickelt das ZeroLabor Robotic System: Roboterzellen für Beplankung, Vormontage und Dämmung.



NAGELPLATTENBINDER-SYSTEME

Randek Truss System NT für die traditionelle Binderfertigung und das AutoEye System für automatisiertes Pressen.



BUTTERFLY TABLES

Wendetische, eine Randek-Erfindung von 1963. Vom einzelnen manuellen Tisch bis zur kompletten Linie.

RANDEK SERVICES



RANDEK VORSTUDIE



WARTUNG



GLOBALER SUPPORT



MYRANDEK

Randek haftet nicht für Druckfehler oder Irrtümer in dieser Broschüre

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

RANDEK
BUILDING THE FUTURE