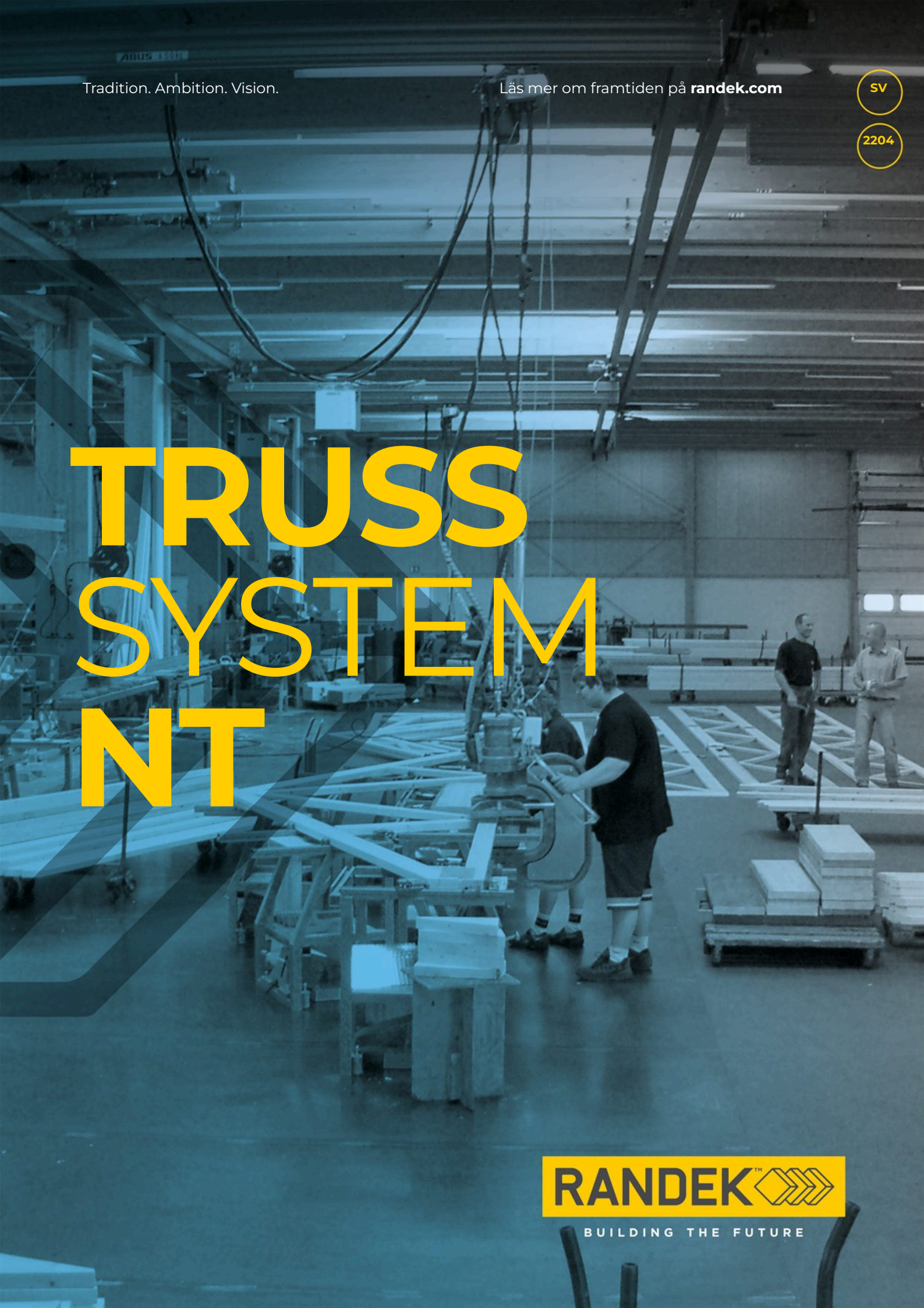
Tradition. Ambition. Vision.

Läs mer om framtiden på **randek.com**

SV

2204



TRUSS SYSTEM NT

RANDEK™

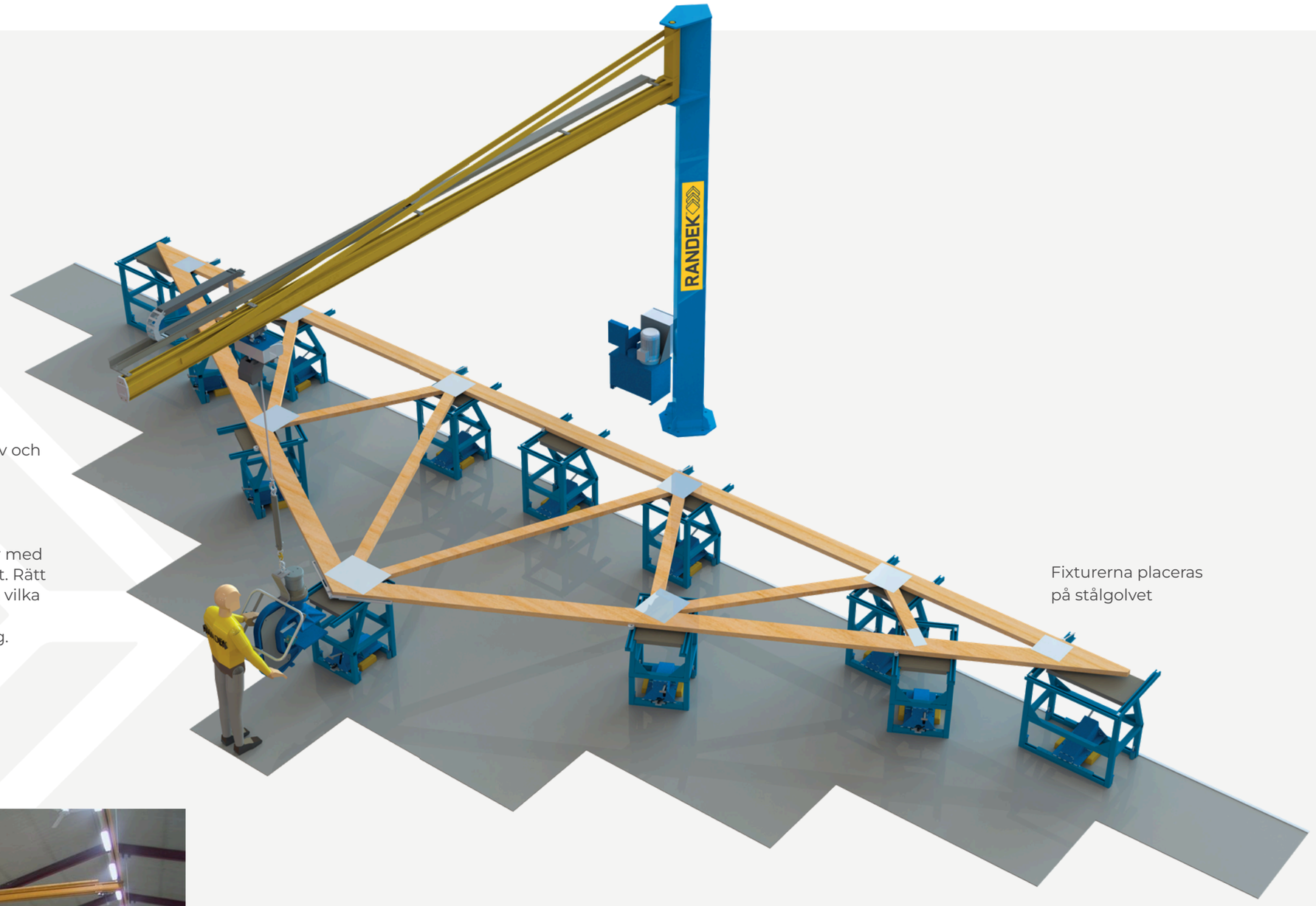
BUILDING THE FUTURE

TRUSS SYSTEM NT

INDUSTRIELL TAKSTOLSTILLVERKNING

Randek Truss System NT tillverkar takstolar med C-presshuvuden, flyttbara magnetfixturer på ett stålgolv och ett av fem kransystem.

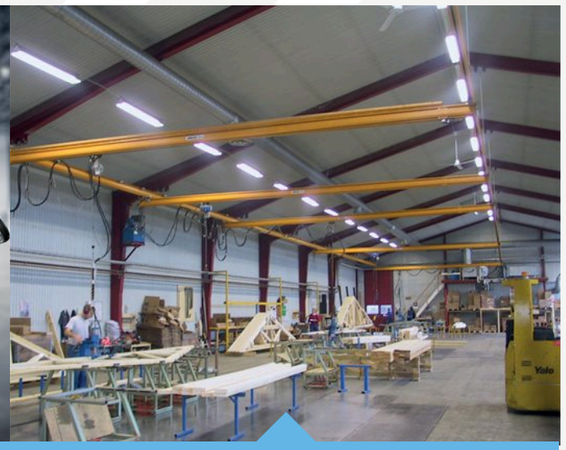
Takstolsramen läggs på permanenta magnetfixturer, placerade vid varje knutpunkt i takstolen. C-pressen, upphängd i ett av kransystemen, flyttas för hand eller med motor från fixtur till fixtur och pressar varje knutpunkt. Rätt press och kran beror på fabrikens förutsättningar och vilka spikplåtar du använder. Med tillbehör som stöd och spännare formas takstolen till rätt form före pressning.



Fixturerna placeras på stålgolvet



Presshuvud 35 ton



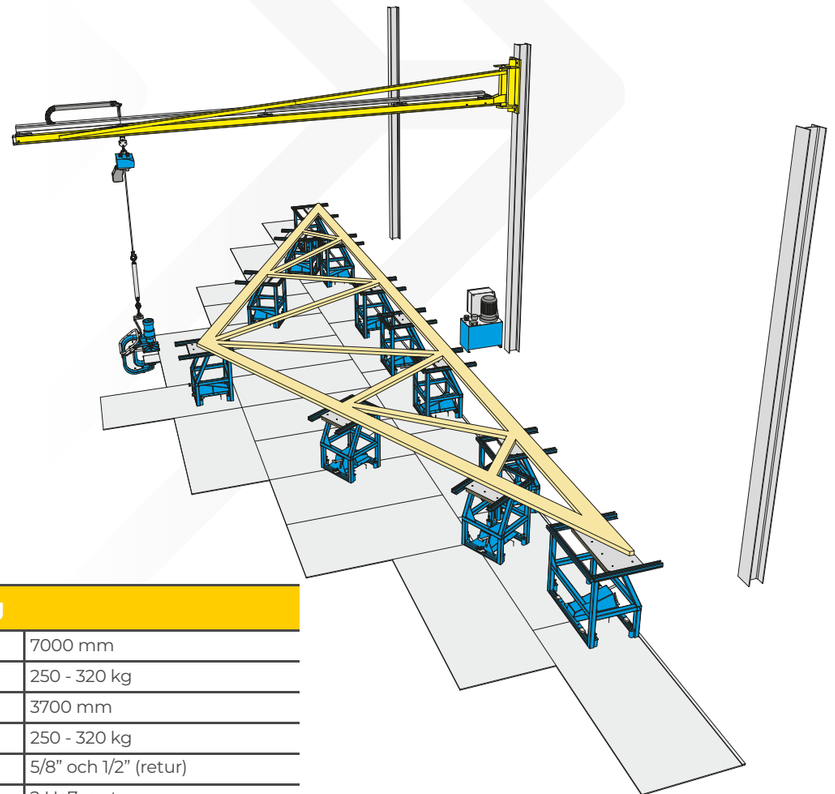
Presslina med lätt travers

- Presshuvuden från 23 till 50 ton
- Väggsvängkran, pelarsvängkran, travers, lätt travers eller motviktskran
- Flexibelt system möjliggör produktion av alla typer av takstolar

PRESSLINA MED VÄGG-
SVÄNGKRAN



Randeks presslina med väggsvängkran är en enkel och funktionell lösning för att tillverka alla typer av takstolar. Kranen klämmas eller bultas fast på befintliga väggpelare i önskad höjd. Kranen är 7 meter lång och tar last upp till 320 kg. Den har energikedjor där kablar och hydraulslangar löper kontrollerat. Pressens arbetshöjd ställs in med en elektrisk kedjetalja. En gasfjäder kompenserar pressens slag under presscykeln. Kedjetaljan gör det lätt att lyfta pressen över takstolen, så att du kan pressa inifrån takstolen.



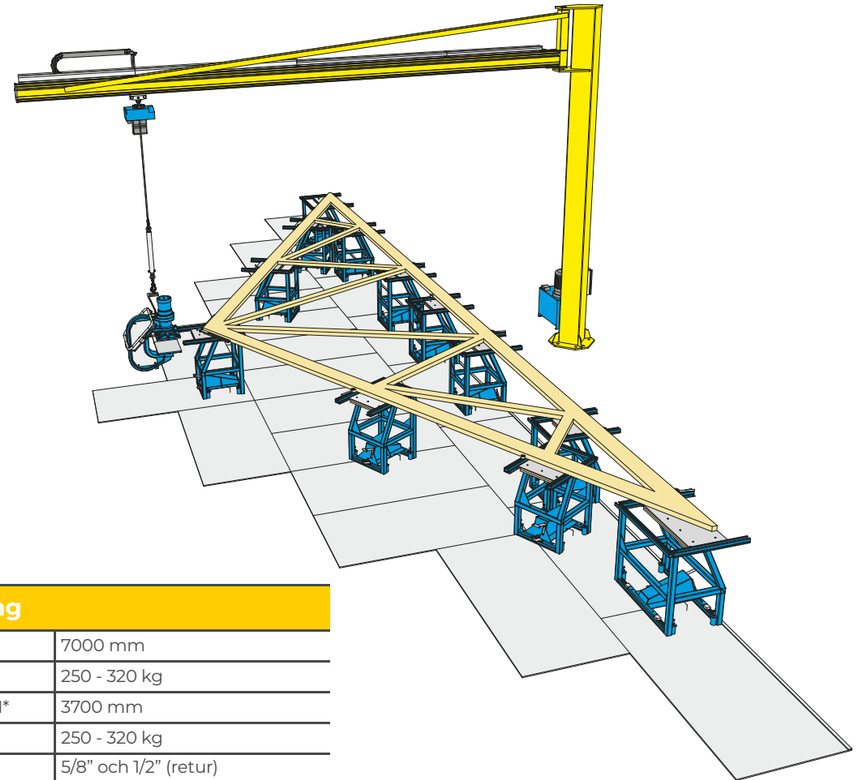
Teknisk beskrivning	
Kranlängd	7000 mm
Kran - Maxlast	250 - 320 kg
Kran - Min montagehöjd H*	3700 mm
Elektrisk kedjetalja	250 - 320 kg
Hydraulslang - Anslutning	5/8” och 1/2” (retur)
Hydraulslang - Längd*	2·H+7 meter
Förbrukning - El	Konfigureras efter destinationsmarkna

* H = Avstånd mellan golv och kranens underkant

PRESSLINA MED PELAR-
SVÄNGKRAN



Pelarsvängkranen är ett bra alternativ när befintliga väggpelare är för svaga eller när du inte vill placera stationen längs en befintlig vägg. Pelaren gjuts och bultas fast i betonggolvet och kan beställas i önskad höjd. Kranen är 7 meter lång och tar last upp till 320 kg. Den har energikedjor där kablar och hydraulslangar löper kontrollerat. Pressens arbetshöjd ställs in med en elektrisk kedjetalja. En gasfjäder kompenserar pressens slag under presscykeln. Kedjetaljan gör det lätt att lyfta pressen över takstolen, så att du kan pressa inifrån takstolen.



Teknisk beskrivning	
Kranlängd	7000 mm
Kran - Maxlast	250 - 320 kg
Kran - Min montagehöjd H*	3700 mm
Elektrisk kedjetalja	250 - 320 kg
Hydraulslang - Anslutning	5/8” och 1/2” (retur)
Hydraulslang - Längd*	2·H+7 meter
Förbrukning - El	Konfigureras efter destinationsmarkna

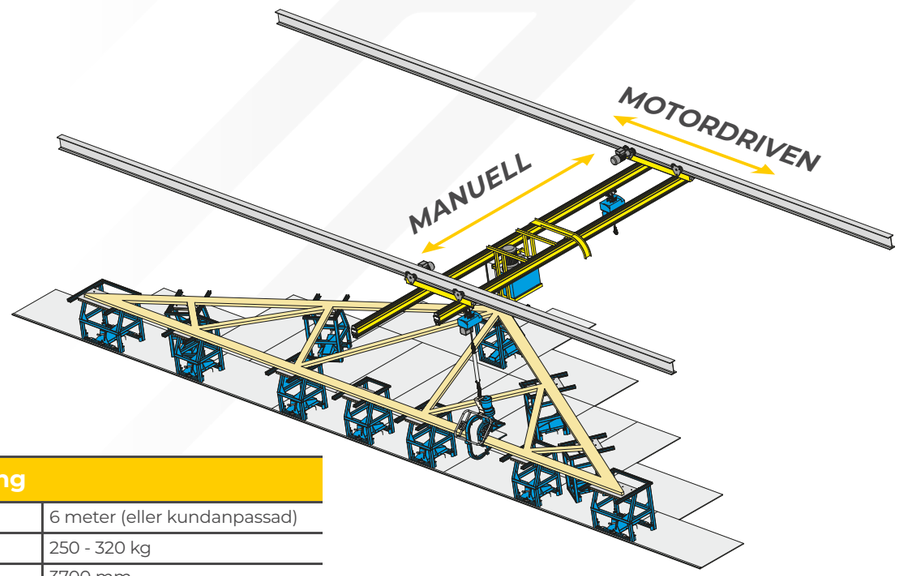
* H = Avstånd mellan golv och kranens underkant

PRESSLINA MED
TRAVERS



Den motordrivna traversen är ett bra alternativ för de tyngre presshuvudena (27 och 35 ton), eftersom pressen aldrig behöver dras längs takstolen. Traversen styrs med reglage på presshuvudet, och frekvensstyrda motorer med hög eller låg hastighet ger mjuk acceleration och inbromsning. Traversen monteras på en befintlig traversbana och utformas efter det enskilda behovet. Hydraulaggregatet sitter monterat mellan de två balkarna, så det följer med längs hela arbetsområdet, som kan omfatta en eller flera presstationer. Pressens arbetshöjd ställs in med en elektrisk kedjetalja.

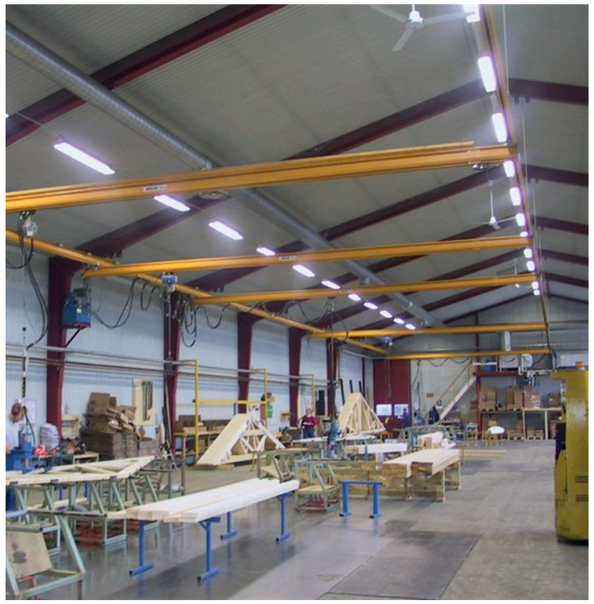
En gasfjäder kompenserar pressens slag under presscykeln. Kedjetaljan gör det lätt att lyfta pressen över takstolen, så att du kan pressa inifrån takstolen.



Teknisk beskrivning	
Kranlängd	6 meter (eller kundanpassad)
Kran - Maxlast	250 - 320 kg
Kran - Min montagehöjd H*	3700 mm
Elektrisk kedjetalja	250 - 320 kg
Hydraulslang - Anslutning	5/8” och 1/2” (retur)
Hydraulslang - Längd*	H+B/2+2,5 meter
Förbrukning - El	Konfigureras efter destinationsmarkna

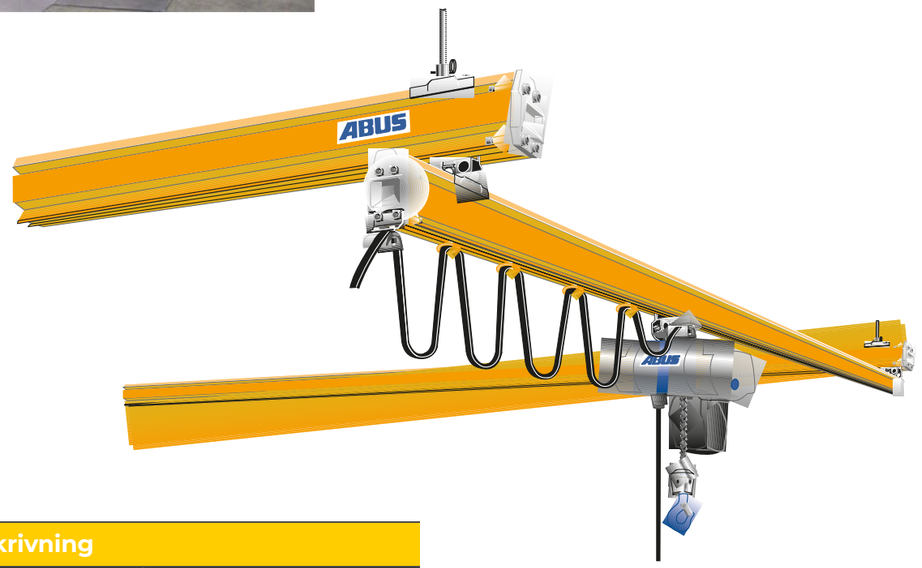
* H = Avstånd mellan golv och kranens underkant
B = Kranens bredd (6 meter)

PRESSLINA MED LÄTT
TRAVERS



Den lätta traversen är ett bra alternativ för de lättare presshuvudena (23 - 27 ton), eftersom den saknar motordrift. Den lätta traversen väger lite, vilket gör den lätt att flytta för hand. Den låga konstruktionshöjden gör kranen idealisk för produktionslokaler med låg takhöjd. De längsgående balkarna fästs i byggnadens befintliga takstolar.

Pressens arbetshöjd ställs in med en elektrisk kedjetalja. En gasfjäder kompenserar pressens slag under presscykeln. Kedjetaljan gör det lätt att lyfta pressen över takstolen, så att du kan pressa inifrån takstolen.



Teknisk beskrivning	
Kranlängd	6 meter (eller kundanpassad)
Kran - Maxlast	250 kg
Kran - Min montagehöjd H*	3700 mm
Elektrisk kedjetalja	250 kg
Hydraulslang - Anslutning	3/4” och 5/8” (retur)
Förbrukning - El	Konfigureras efter destinationsmarkna

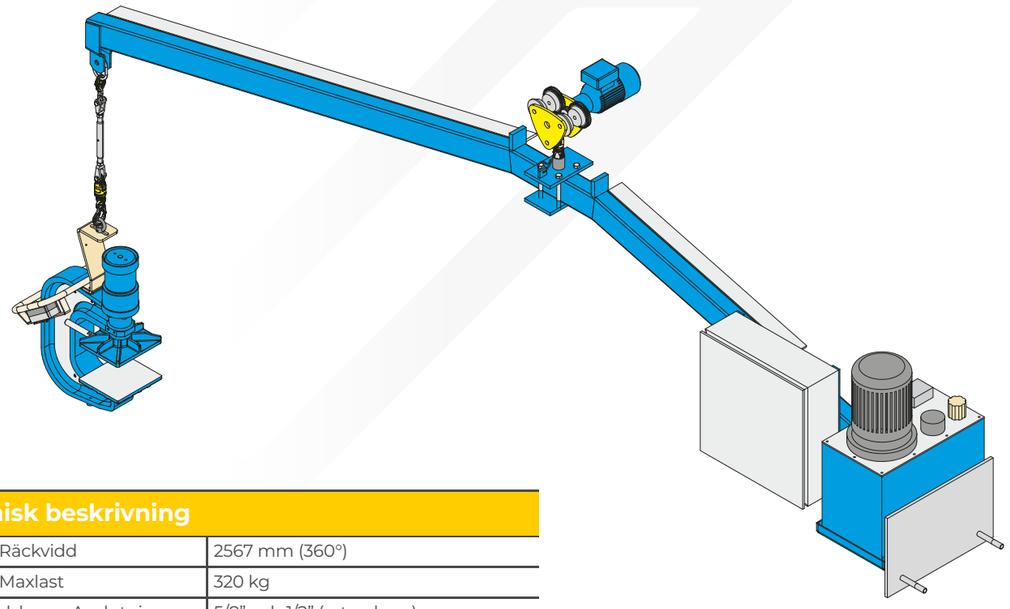
* H = Avstånd mellan golv och kranens underkant

PRESSLINA MED MOTVIKTSKRAN



Precis som traversen är motviktskranen motordriven och bär presshuvuden från 23 till 35 ton. Kranen styrs med reglage på presshuvudet, som driver en frekvensstyrd motor i hög eller låg hastighet för mjuk acceleration och inbromsning.

Motviktskranen monteras på en befintlig traversbana direkt ovanför produktionsytan. Hydraulaggregatet sitter på kranens baksida och fungerar som motvikt. Eftersom kranen sitter ovanför traversbanan täcker arbetsområdet hela traversens längd, så den kan betjäna en eller flera presstationer. Höjden justeras med kedja och vantskruv.



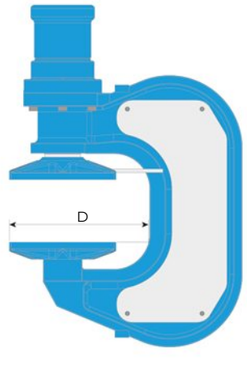
Teknisk beskrivning	
Kran - Räckvidd	2567 mm (360°)
Kran - Maxlast	320 kg
Hydraulslang - Anslutningar	5/8” och 1/2” (returslang)
Hydraulslang - Längd*	23 ton = H+B/2+2,5 meter 27 och 35 ton = H+B/2+2,5 meter
Förbrukning - El	Konfigureras efter destinationsmarknaden

* H = Avstånd mellan golv och kranens underkant

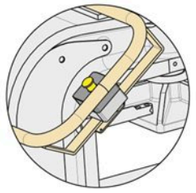
PRESSHUVUD

En press som används för tillverkning av takstolar utsätts om och om igen för stora krafter. Därför är våra hydrauliska pressar byggda för att vara robusta, och den C-formade konstruktionen gör dem lätta och flexibla att använda. Största presskraft är mellan 23 och 50 ton beroende på modell. Pressarna lämpar sig särskilt för skarvning av virke.

Pressen aktiveras med tvåhandsmanöver för att förhindra skaderisk.







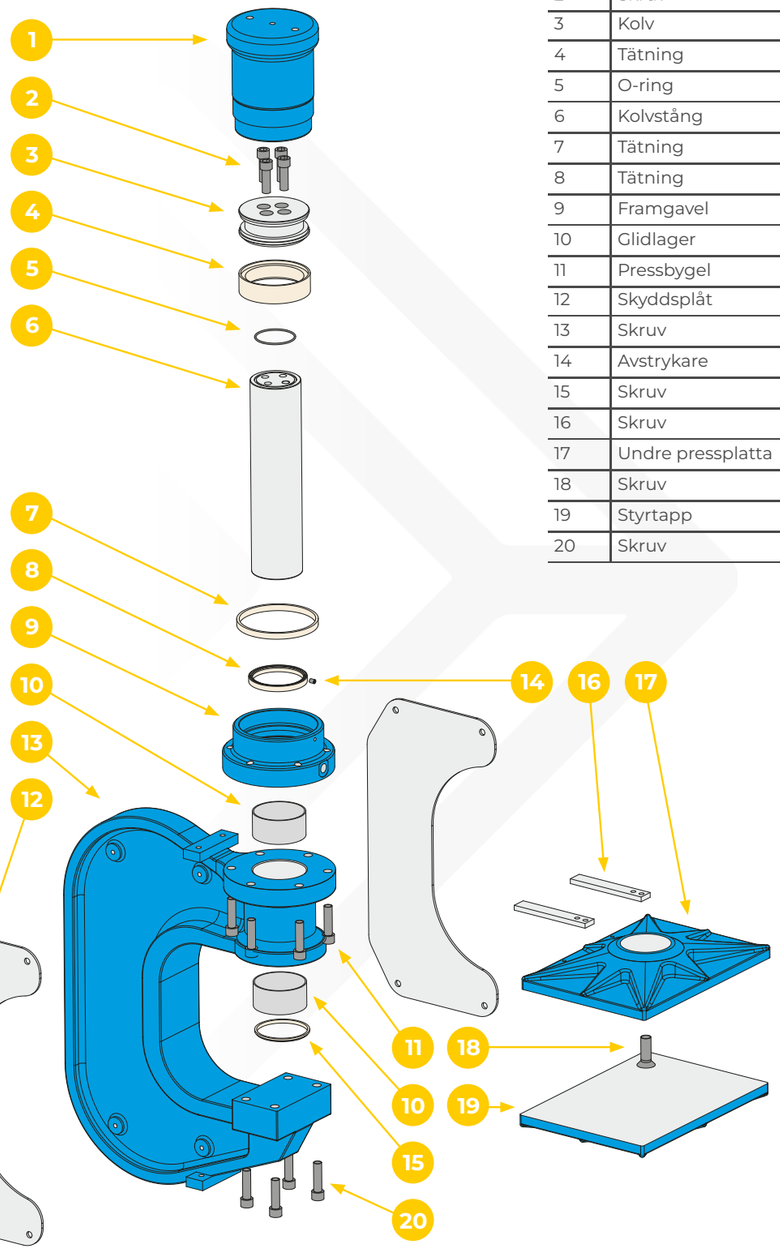
Tryckknapp aktivering



Pistolgrepp aktivering

Teknisk beskrivning					
Presshuvud	23 t	27 t	30 t	35 t	50 t
Max hydraultryck (bar)	242	175	195	227	196
Arbetsdjup D (mm)	315	355	350	390	445
Arbetshöjd H (mm)	169	175	153	177	170
Spikplåtsbredd B (mm)	260	400	400	420	460
Vikt (kg)	126	190	200	240	450

PRESSHUVUD - RESERVDELAR

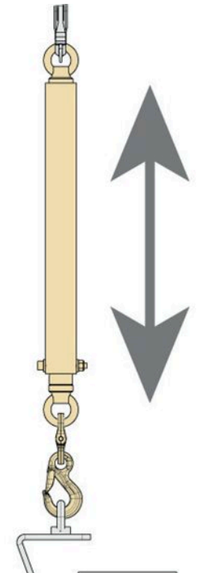


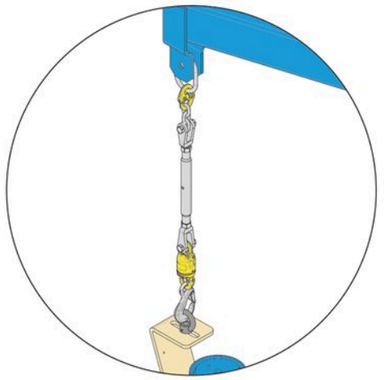
Pos	Del
1	Cylinderkropp
2	Skruv
3	Kolv
4	Tätning
5	O-ring
6	Kolvstång
7	Tätning
8	Tätning
9	Framgavel
10	Glidlager
11	Pressbygel
12	Skyddsplåt
13	Skruv
14	Avstrykare
15	Skruv
16	Skruv
17	Undre pressplatta
18	Skruv
19	Styrtapp
20	Skruv

PRESSUPPHÄNGNING

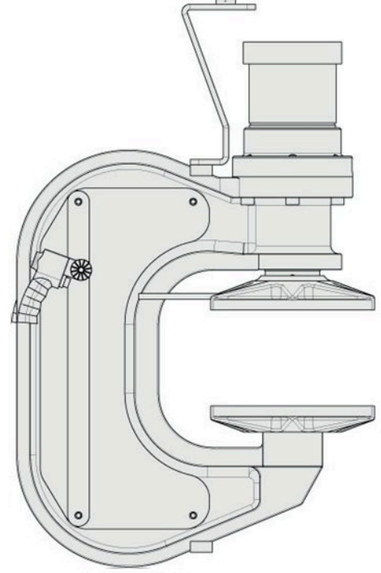
Gasfjädern är en uppgradering av tidigare upphängningar med fjäderbalanserare för att kompensera pressens slag. Den robustare gasfjädern förbättrar hållbarheten och presscykelns funktion. Beroende på vilket presshuvud du använder motverkar en olika stor fjäderkraft slaget. Tillsammans med den elektriska kedjetaljan blir pressen säkrare och enklare att hantera.

Teknisk beskrivning			
Presshuvud	23 ton	27 ton	35 ton
Vikt - Gasfjäderdämpare	9,2 kg	9,2 kg	9,2 kg
Gasfjäder	900 N	1400 N	1700 N
Kedjetalja - Max lyftkraft	320 kg	320 kg	320 kg





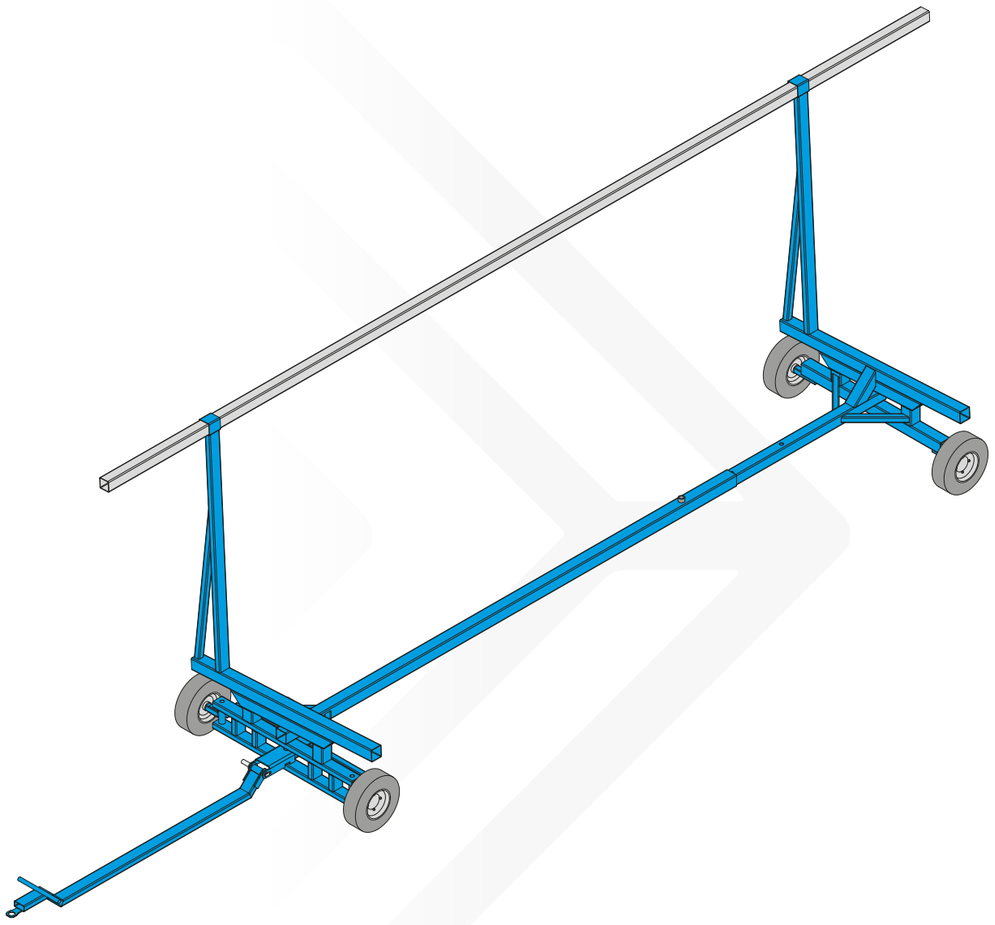
Vantskruv



Gasfjäder

TAKSTOLSVAGN

Randek Roof Truss Wagon är en enkel men flexibel vagn med kraftiga hjul och truckfäste. Takstolarna lastas på vagnen på lutande balkar mot ett stöd. Avståndet mellan balkarna kan justeras från 5 till 8 meter för olika takstolsstorlekar. Största staplingsbredd är 1500 mm.



Teknisk beskrivning		
Kapacitet	Min	Max
Staplingslängd*	4980 mm	7980 mm
Staplingsbredd	1500 mm	

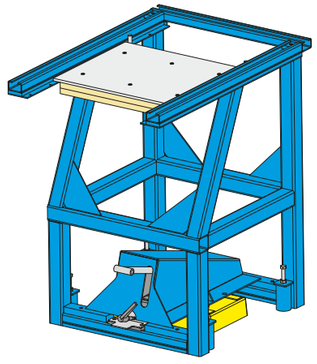
* Avstånd mellan balkarna

FIXTURER

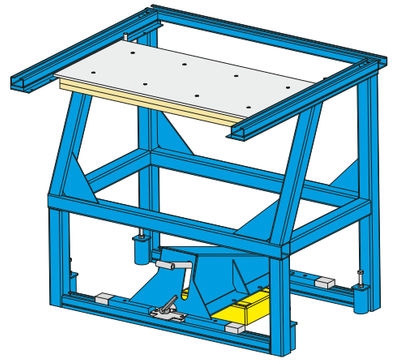
Randeks fixturer har permanentmagneter och låses mot ett 10 mm tjockt stålgolv. Fixturerna finns i olika modeller och storlekar och är lätta att flytta runt på stålgolvet när de är olåsta. Magneten lyfts från golvet med en hydraulisk domkraft och släpps enkelt med en fotpedal. NTD-fixturen finns i två storlekar, 550 mm och 900 mm. En normal pressstation har tio fixturer på 550 mm och två på 900 mm. Den bredare fixturen är ett bra alternativ vid takstolens fot, där vinklarna blir flacka och långa. Ovanpå fixturerna kan du placera stöd, snabbspännare, excenterspännare och andra verktyg för att rikta och forma virket innan du pressar takstolen.

Modell	Bredd	Höjd
NTD	550 mm	832 mm
NTD	900 mm	832 mm
NTP	615 mm	890 mm
Runt stöd		
Nockstöd		
Långt stöd		
Snabbspännare		
Excenterspännare		

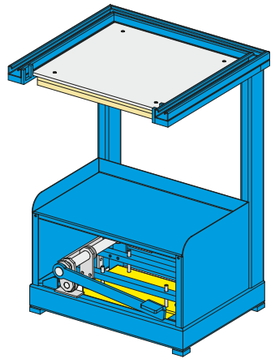
Fixturerna står på ett 10 mm tjockt, svetsat och avvägt stålgolv.



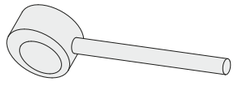
NTD550



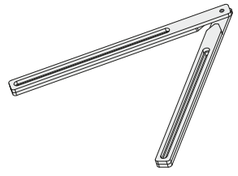
NTD900



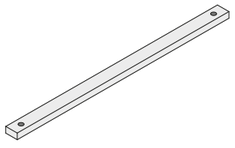
NTP615



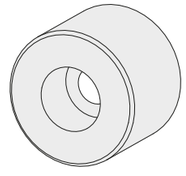
Excenterspännare



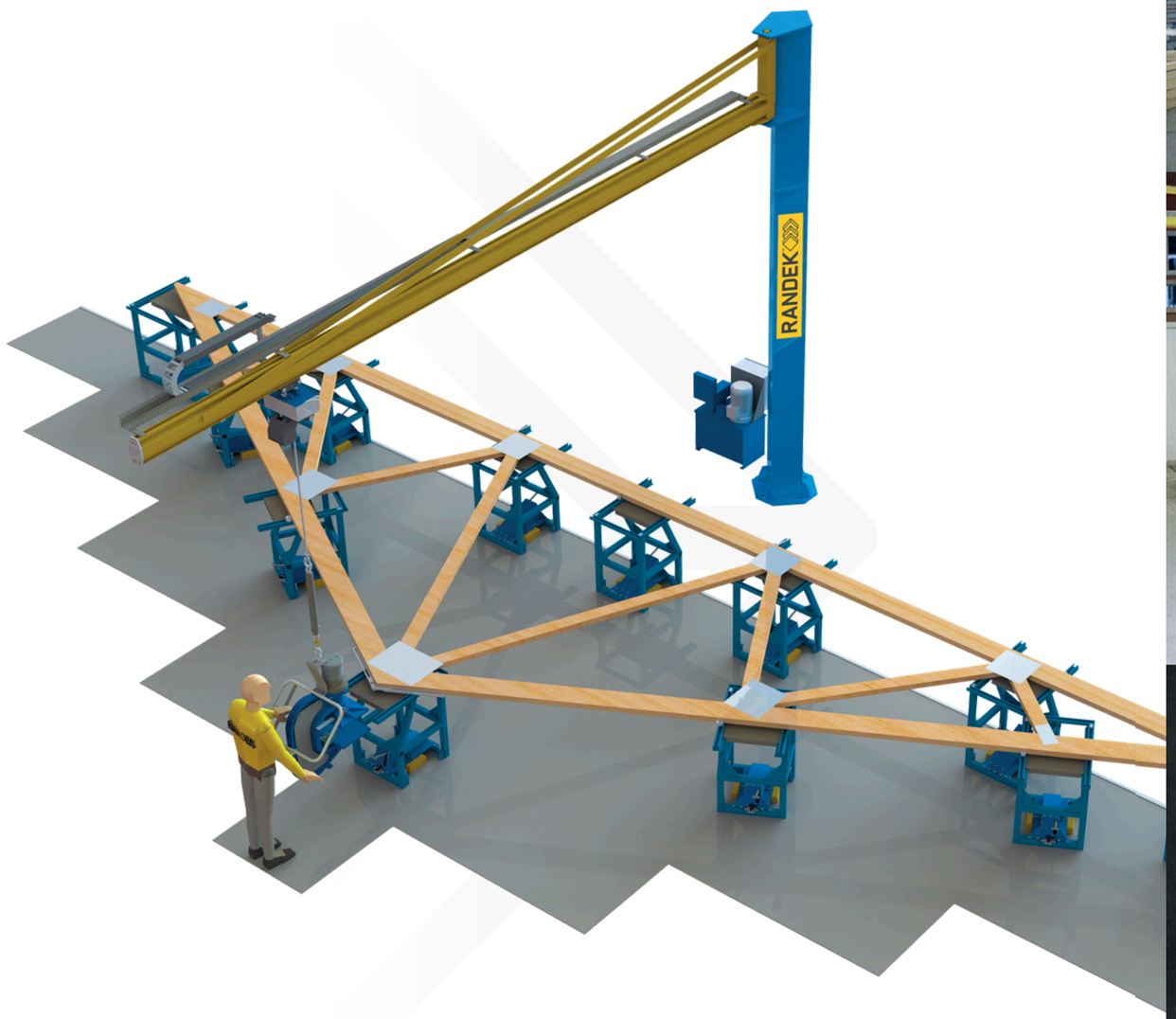
Nockstöd



Långt stöd



Runt stöd


RANDEK






RANDEK


RANDEK



SVENSK KVALITET HÅLLER

Randek har utvecklat automation för tillverkning av prefabricerade hus sedan 1943. I dag levererar Randek högpresterande maskiner, robotlösningar och kompletta produktionslinjer till hustillverkare i 40 länder på fyra kontinenter.

PRODUKTER/SYSTEM



KAPSÅGAR SP720-SERIEN

Robusta, pålitliga kapsågar för hus- och takstolstillverkare, med datorstyrda längdstopp.



VÄGG-, GOLV- OCH TAKLINOR

Skräddarsydda system för prefabricerade väggar, golv och tak. Från manuella till helautomatiska.



ROBOTSYSTEM

Randek Robotics utvecklar ZeroLabor Robotic System: robotceller för skivbeklädnad, delmontage och isolering.



TAKSTOLSSYSTEM

Randek Truss System NT för traditionell takstolsproduktion och AutoEye System för automatisk pressning.



VÄNDBORD

Väggvändbord, en Randek-uppfinning från 1963. Från ett enda manuellt bord till en hel lina.

RANDEKS TJÄNSTER



RANDEK FÖRSTUDIE



UNDERHÅLL



GLOBAL SUPPORT



MYRANDEK

Randek ansvarar inte för tryckfel eller andra fel i denna broschyr

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

RANDEK
BUILDING THE FUTURE