

Dachbinder-System **NT**



Industrielle Fertigung mit Randek Dachbinder-System NT

Das Randek Dachbinder-System NT ist ein System zur Herstellung von Dachbindern unter Verwendung von C-Pressköpfen, auf Stahlböden beweglichen Auflegetischen mit Anschlägen und Permanentmagnet und einem von Randeks vielen Kran-Systemen.

Die Binder-Konstruktion wird an jeder Verbindungsstelle auf die mobilen Auflegetische aufgelegt. Der C-Presskopf zum Einpressen der Nagelplatten, abgehängt von einem Kran-System, wird von Hand oder maschinell von Verbindung zu Verbindung geführt. Für optimale Ergebnisse hängt die Auswahl der Presse und des Kranes ab von den verwendeten Nagelplatten und den jeweiligen Gegebenheiten im Anwenderbetrieb.

Mit dem Zubehör, wie Unterstützungen, exzentrische Spanner und Giebelstützen wird der Dachbinder vor dem Einpressen der Nagelplatten ausgerichtet.

- **Pressköpfe von 23 - 50 Tonnen**
- **Krane für Wandmontage, Krane an Säulen, Überkopfkrane, leichte Überkopfkrane und Krane mit Ausgleichgewicht**
- **Die Flexibilität der Systeme ermöglicht die Produktion aller Arten von Binder**



35 Tonnen Presskopf



Presslinie mit leichter Überkopf-Krananlage



Auflegetische auf Stahlboden mit Magneten fixiert

Presslinie mit wandmontiertem Kran

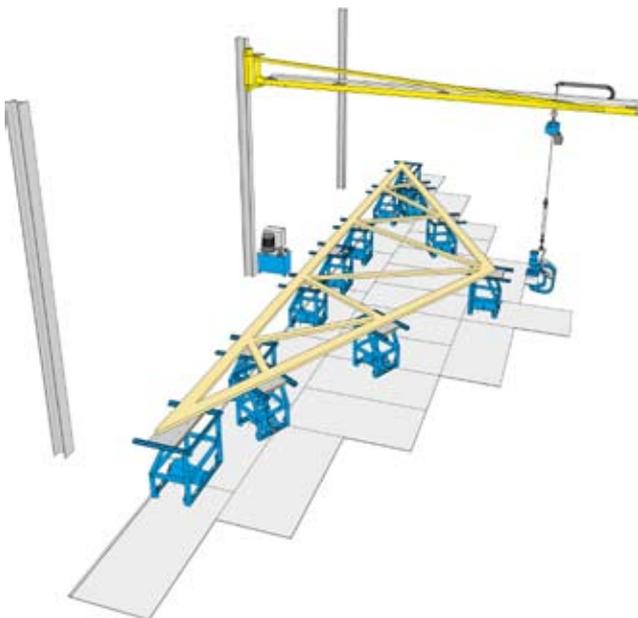
Randeks Presslinie mit wandmontiertem Kran ist eine einfache und sehr funktionelle Lösung für die Herstellung aller Arten von Binder. Der Kran ist an einem Säulen Träger der Halle in der erforderlichen Höhe angeklemt oder angeschraubt. Der Ausleger ist 7 Meter lang und kann Lasten bis zu 320 kg aufnehmen. Er ist mit Kabel-Ketten ausgestattet, in denen die Kabel und die Hydraulikschläuche kontrolliert geführt sind. Die Arbeitshöhe der Presse wird durch einen Kettenzug eingestellt. Eine Gasdruckfeder kompensiert die Hubbewegung der Presse während des Pressvorganges. Der Kettenzug macht es einfach, die Presse über den Dachbinder zu heben, wenn von der Innenseite des Fachwerks gepresst werden muss.



Der Ausleger ist 7 Meter lang und kann Lasten bis zu 320 kg aufnehmen. Er ist mit Kabel-Ketten ausgestattet, in denen die Kabel und die Hydraulikschläuche kontrolliert geführt sind. Die Arbeitshöhe der Presse wird durch einen Kettenzug eingestellt. Eine Gasdruckfeder kompensiert die Hubbewegung der Presse während des Pressvorganges. Der Kettenzug macht es einfach, die Presse über den Dachbinder zu heben, wenn von der Innenseite des Fachwerks gepresst werden muss.

Artikel-Nummer	Krantyp	Presskraft	Aktivierung
112194AA	Kran für Wandmontage, 7 Meter	23 Tonnen	durch Druckknopf
112194AB	Kran für Wandmontage, 7 Meter	23 Tonnen	durch Pistolengriff
112232AA	Kran für Wandmontage, 7 Meter	27 Tonnen	durch Druckknopf
112232AB	Kran für Wandmontage, 7 Meter	27 Tonnen	durch Pistolengriff
112232AC	Kran für Wandmontage, 7 Meter	35 Tonnen	durch Druckknopf
112232AD	Kran für Wandmontage, 7 Meter	35 Tonnen	durch Pistolengriff

Die für eine komplette Presslinie erforderlichen Hydraulikschläuche und die Auflegestelle mit Anschlägen und mit Permanentmagnet sind in den vorstehend aufgeführten Artikelnummern nicht enthalten.



Technische Daten

Kranlänge	7000 mm
Kran – Maximale Last	250 - 320 kg
Kran – Mindestmontagehöhe H*	3700 mm
Elektrischer Kettenzug	250 - 320 kg
Hydraulikschlauchkupplung	5/8" und 1/2" (zurück)
Hydraulikschlauchlänge*	2·H+7 Meter
Anschlussspannung	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz

* H = Abstand zwischen Boden und Unterkante Kran

Presslinie mit Säulenkran

Der Säulenkran ist eine gute Option, wenn die vorhandenen Säulen der Halle zu schwach sind oder wenn die Presslinie nicht entlang einer bestehenden Wand errichtet werden soll.

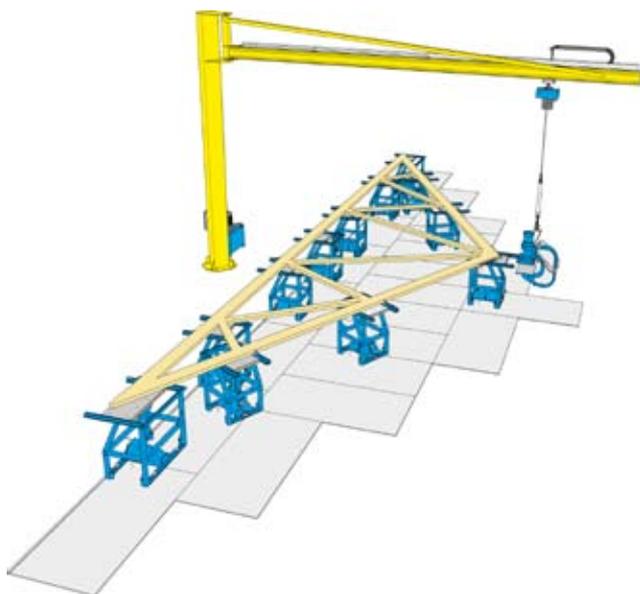


Die Säule ist aus Metall und wird im Betonboden verankert und verschraubt. Sie kann in jeder gewünschten Höhe geliefert werden. Der Ausleger ist 7 Meter lang und kann Lasten bis zu 320 kg aufnehmen. Er ist mit Kabel-Ketten ausgestattet, in denen die Kabel und die Hydraulikschläuche kontrolliert geführt sind. Die Arbeitshöhe der Presse wird durch einen Kettenzug eingestellt. Eine Gasdruckfeder kompensiert die Hubbewegung der Presse während des Pressvorganges. Der Kettenzug macht es einfach, die Presse über den

Dachbinder zu heben, wenn von der Innenseite des Fachwerks gepresst werden muss.

Artikel-Nummer	Krantyp	Presskraft	Aktivierung
114453AA	Säulenkran, 7 Meter	23 Tonnen	durch Druckknopf
114453AB	Säulenkran, 7 Meter	23 Tonnen	durch Pistolengriff
114451AA	Säulenkran, 7 Meter	27 Tonnen	durch Druckknopf
114451AB	Säulenkran, 7 Meter	27 Tonnen	durch Pistolengriff
114451AC	Säulenkran, 7 Meter	35 Tonnen	durch Druckknopf
114451AD	Säulenkran, 7 Meter	35 Tonnen	durch Pistolengriff

Die für eine komplette Presslinie erforderlichen Hydraulikschläuche und die Auflegetische mit Anschlägen und mit Permanentmagnet sind in den vorstehend aufgeführten Artikelnummern nicht enthalten.



Technische Daten	
Kranlänge	7000 mm
Kran – Maximale Last	250 - 320 kg
Kran – Mindestmontagehöhe H*	3700 mm
Elektrischer Kettenzug	250 - 320 kg
Hydraulikschlauchkupplung	5/8" und 1/2" (zurück)
Hydraulikschlauchlänge*	2·H+7 Meter
Anschlussspannung	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz

** H = Abstand zwischen Boden und Unterkante Kran*

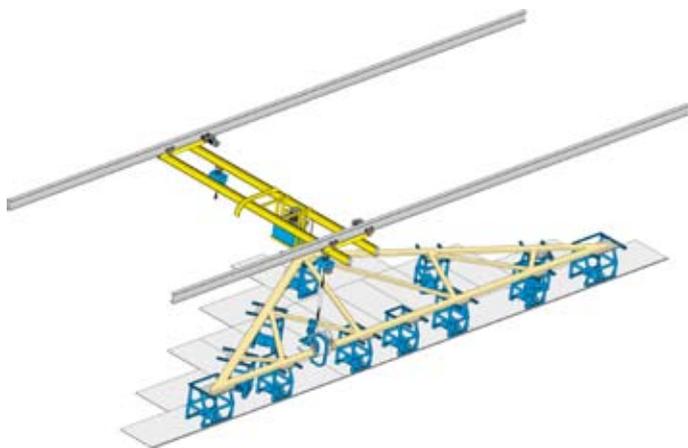
Presslinie mit Überkopf-Kranbahn

Die Überkopf-Kranbahn mit motorischem Antrieb ist eine gute Option für die schweren Pressköpfe (27 und 35 Tonnen), da die Kranbahn nicht per Handkraft entlang der Binderkonstruktion gezogen werden muss. Die Kranbahn wird durch ein Bedientableau am Presskopf gesteuert und durch zwei frequenzgesteuerte Motoren für schnelle und langsame Fahrt angetrieben. Die Überkopf-Kranbahn wird auf bauseitige Kranbahnträger montiert und den individuellen Bedürfnissen angepasst. Das Hydraulikaggregat ist zwischen den beiden Travers-Trägern montiert und wird entlang der Presslinie mitgeführt. Die Linie kann mehrere Pressstationen umfassen. Die Arbeitshöhe der Presse wird durch einen Kettenzug eingestellt. Eine Gasdruckfeder kompensiert die Hubbewegung der Presse während des Pressvorganges. Der Kettenzug macht es einfach, die Presse über den Dachbinder zu heben, wenn von der Innenseite des Fachwerks gepresst werden muss.



Artikel-Nummer	Krantyp	Presskraft	Aktivierung
112318AA	Überkopf-Kranbahn, 6 Meter	23 Tonnen	durch Druckknopf
112318AB	Überkopf-Kranbahn, 6 Meter	23 Tonnen	durch Pistolengriff
112318AC	Überkopf-Kranbahn, 6 Meter	27 Tonnen	durch Druckknopf
112318AD	Überkopf-Kranbahn, 6 Meter	27 Tonnen	durch Pistolengriff
112318AE	Überkopf-Kranbahn, 6 Meter	35 Tonnen	durch Druckknopf
112318AF	Überkopf-Kranbahn, 6 Meter	35 Tonnen	durch Pistolengriff

Die für eine komplette Presslinie erforderlichen Hydraulikschläuche und die Auflegestelle mit Anschlüssen und mit Permanentmagnet sind in den vorstehend aufgeführten Artikelnummern nicht enthalten.



Technische Daten	
Kranlänge	6 Meter (oder nach Wunsch)
Kran – Maximale Last	250 - 320 kg
Kran – Mindestmontagehöhe H*	3700 mm
Elektrischer Kettenzug	250 - 320 kg
Hydraulikschlauchkupplung	5/8" und 1/2" (zurück)
Hydraulikschlauchlänge*	H+B/2+2,5 Meter
Anschlussspannung	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz
*H = Abstand zwischen Boden und Unterkante Kran B = Breite der Kranbahn (6 Meter)	

Presslinie mit Hängebahnsystem

Das Hängebahnsystem ist eine gute Option für die weniger schweren Pressköpfe (23 - 27 Tonnen), da die Kranbahn keinen Motorantrieb hat. Da die leichte Überkopf-Kranbahn nur von geringem Gewicht ist, ist sie sehr einfach durch Handkraft zu verfahren. Durch die geringe Bauhöhe des Systems ist diese Kranbahn ideal für Produktionshallen von nur geringer Deckenhöhe geeignet. Die Längsträger der Kranbahn werden einfach von der Dachkonstruktion der Halle abgehängt.



Die Arbeitshöhe der Presse wird durch einen Kettenzug eingestellt. Eine Gasdruckfeder kompensiert die Hubbewegung der Presse während des Pressvorganges. Der Kettenzug macht es einfach, die Presse über den Dachbinder zu heben, wenn von der Innenseite des Fachwerks gepresst werden muss.

Die Arbeitshöhe der Presse wird durch einen Kettenzug eingestellt. Eine Gasdruckfeder kompensiert die Hubbewegung der Presse während des Pressvorganges. Der Kettenzug macht es einfach, die Presse über den Dachbinder zu heben, wenn von der Innenseite des Fachwerks gepresst werden muss.



Technische Daten

Kranlänge	6 Meter (oder nach Wunsch)
Kran – Maximale Last	250 kg
Kran – Mindestmontagehöhe H*	3700 mm
Elektrischer Kettenzug	250 kg
Hydraulikschlauchkupplung	3/4" und 5/8" (zurück)
Anschlussspannung	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz
<i>*H = Abstand zwischen Boden und Unterkante Kran</i>	

Presslinie mit Gegengewichts-Kran

Wie die Überkopf-Kranbahn ist auch der Gegengewichts-Kran mit Motorantrieb ausgestattet und daher für Pressköpfe von 23 bis 35 Tonnen geeignet. Der Gegengewichts-Kran wird durch ein



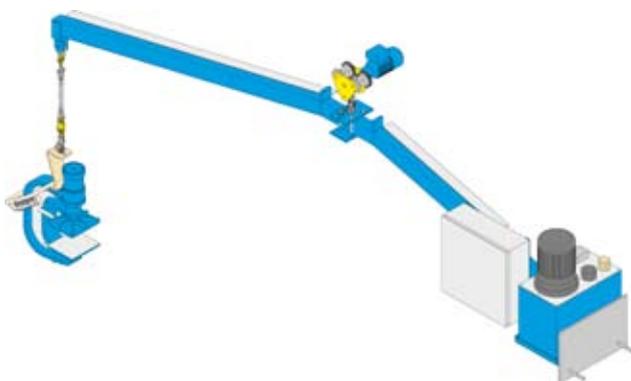
Bedientableau am Presskopf gesteuert und durch einen frequenzgesteuerten Motor für schnelle und langsame Fahrt angetrieben. Die Beschleunigung und Verzögerung geschieht durch die Frequenzsteuerung sehr weich.

Der Gegengewichts-Kran wird an eine vorhandene Längstraverse oberhalb des Produktionsbereiches angebracht. Das Hydraulik-Aggregat ist am Gegengewichts-Ausleger angebracht und dient als Balancegewicht. Der Gegengewichts-Kran läuft auf einer bauseitigen Längstraverse, deren Länge den Aktionsbereich bestimmt. Mit Verlängerung der Traverse wird erreicht,

dass die Presse mehrere Press-Stationen hintereinander bzw. nebeneinander abdecken kann. Die Höhenverstellung erfolgt mit Hilfe der Kette und eines Spanschlusses.

Artikel-Nummer	Krantyp	Presskraft	Aktivierung
112488AE	Gegengewichts-Kran	23 Tonnen	durch Druckknopf
112488AF	Gegengewichts-Kran	23 Tonnen	durch Pistolengriff
112488AA	Gegengewichts-Kran	27 Tonnen	durch Druckknopf
112488AB	Gegengewichts-Kran	27 Tonnen	durch Pistolengriff
112488AC	Gegengewichts-Kran	35 Tonnen	durch Druckknopf
112488AD	Gegengewichts-Kran	35 Tonnen	durch Pistolengriff

Die für eine komplette Presslinie erforderlichen Hydraulikschläuche und die Auflegetische mit Anschlägen und mit Permanentmagnet sind in den vorstehend aufgeführten Artikelnummern nicht enthalten.



Technische Daten

Kran – Aktionsradius	2567 mm (360°)
Kran – Maximale Last	320 kg
Hydraulikschlauchkupplung	5/8" und 1/2" (Rückführung)
Hydraulikschlauchlänge *	23 Tonnen = H+B/2+2,5 Meter 27 und 35 Tonnen = H+B/2+2,5 Meter
Anschlussspannung	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz
* H = Abstand zwischen Boden und Unterkante Kran	

Presskopf

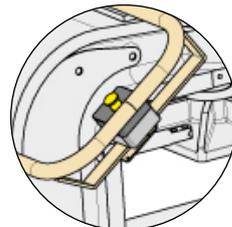
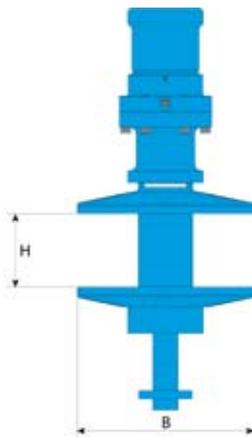
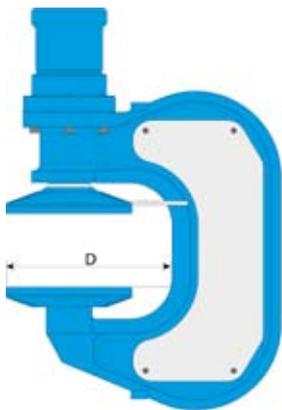


Eine Presse, die für die Herstellung von Dachstühlen verwendet wird, ist immer wieder durch die zu erbringende hohe Presskraft enormen und ständigen Belastungen ausgesetzt. Aus diesem Grunde sind Randeks hydraulische Pressen extrem robust gebaut während gleichzeitig die C-Form einfache Handhabung und hohe Flexibilität ermöglicht. Die maximale Presskraft liegt zwischen 23 und 50 Tonnen, je nach Modell. Die Pressen sind besonders für das Einpressen von Nagelplatten in Bauholz konstruiert.

Zur Vermeidung von Verletzungsgefahr ist die Presse mit Zweihand-Steuerung ausgestattet.

Artikel-Nummer			Modell	Knöpfe für Fahrbewegung*
23 Tonnen	27 Tonnen	35 Tonnen		
101092AA	100991AA	101080AA	Ohne Handgriff und ohne Auslöseknopf	Nein
101190AA	101040AA	101136AA	Mit Handgriff und Auslöseknopf	Nein
101190AB	101040AB	101136AB	Mit Handgriff und Auslöseknopf	Ja
101190AC	101040AC	101136AC	Mit Handgriff und Pistolengriff-Auslöser	Nein
101190AD	101040AD	101136AD	Mit Handgriff und Pistolengriff-Auslöser	Ja

** einige Pressköpfe müssen mit zusätzlichen Steuerknöpfen für den motorischen Antrieb der Überkopf-Krane und der Gegengewichts-Krane ausgerüstet werden.*



Druckknopf-Auslösung

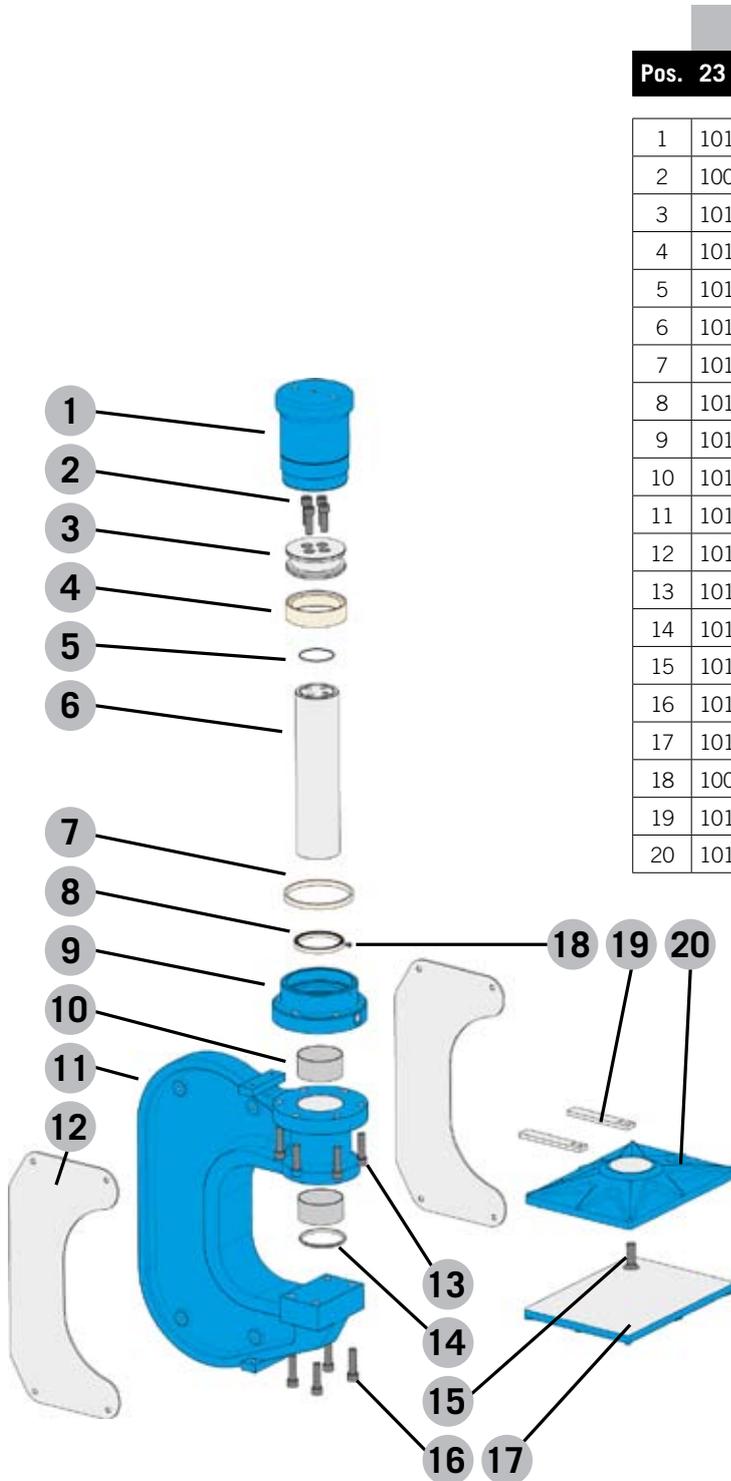


Pistolengriff-Auslösung

Technische Daten

Presskopf	23 t	27 t	30 t	35 t	50 t
Max. hydraulischer Druck (bar)	242	175	195	227	196
Arbeitstiefe D (mm)	315	355	350	390	375
Arbeitshöhe H (mm)	169	175	153	177	170
Nagelplattenbreite B (mm)	260	400	400	420	460
Gewicht (kg)	126	190	200	240	450

Presskopf-Ersatzteile



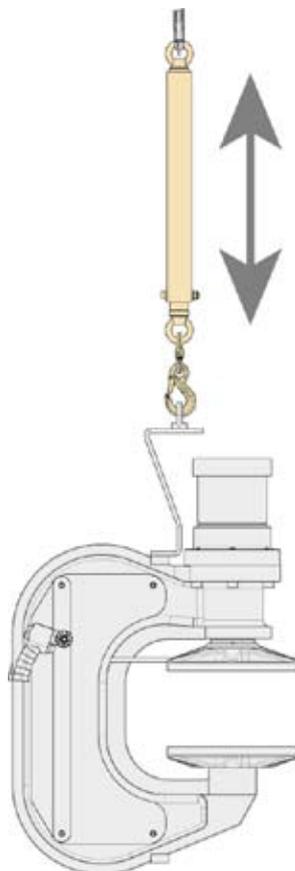
Pos.	Artikel-Nummer			Bezeichnung
	23 Tonnen	27 Tonnen	35 Tonnen	
1	101094AA	115617AA	115617AA	Zylinder
2	100723GW	101075AA	101075AA	Schraube
3	101161AA	100999AA	100999AA	Kolben
4	101004AB	101004AA	101004AA	Dichtung
5	101002AB	101002AA	101002AA	O-Ring
6	101163AA	101001AA	101001AB	Hubstange
7	101003AB	101003AA	101003AA	Dichtung
8	101003AD	101032AA	101032AA	Dichtung
9	101162AA	101000AA	101000AA	Zylinderfuß
10	101012AN	101012AA	101012AA	Gleitlager
11	101093AA	100992AA	101081AA	C-Rahmen
12	101005AA	101005AA	101082AA	Stahlplatte
13	101075AD	101075AA	101075AC	Schraube
14	101166AB	101011AA	101011AA	Schablone
15	101118AB	101118AA	101118AA	Schraube
16	101075AE	101075AA	101075AC	Schraube
17	101158AA	107304AB	107304AB	Untere Pressplatte
18	100593BO	100593BO	100593BO	Schraube
19	101010AA	110431AA	110431AA	Führung
20	101159AA	107304AA	107304AC	Obere Pressplatte

Presskopf-Aufhängung

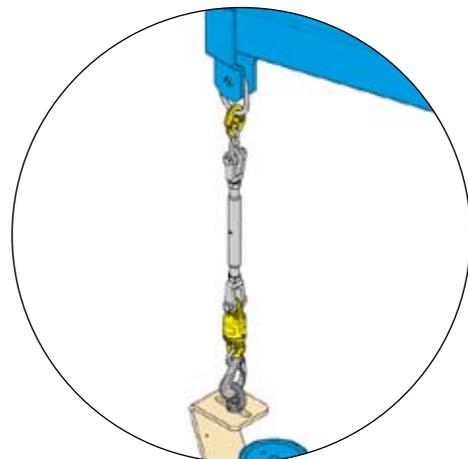
Die Gasdruckfeder ist eine deutliche Verbesserung gegenüber den früheren Aufhängungen mit Balancer zur Kompensation der Hubbewegung der Presse während des Pressvorganges. Die wesentlich robustere Gasdruckfeder verbessert nachhaltig die Funktion und damit den Presszyklus. Für die einzelnen Pressköpfe werden entsprechend angepasste Gasdruckfedern zum Entgegenwirken gegen die Hubbewegung verwendet. Durch den elektromotorischen Kettenzug wird eine sichere und einfache Handhabung der Presse erreicht.

Artikel-Nummer	Aufhängung	Presskopf	Kettenzug enthalten
GP3088	Gasdruckfeder	23 Tonnen	Ja
GP3089	Gasdruckfeder	27 Tonnen	Ja
GP3085	Gasdruckfeder	35 Tonnen	Ja
GP3101	Kette und Spannschloss*	23 - 35 Tonnen	Nein
112181AA	Elektromotorischer Kettenzug	23 - 35 Tonnen	-

* nur zu verwenden bei Gegengewichts-Kran



Gasdruckfeder



Spannschloss

Technische Daten

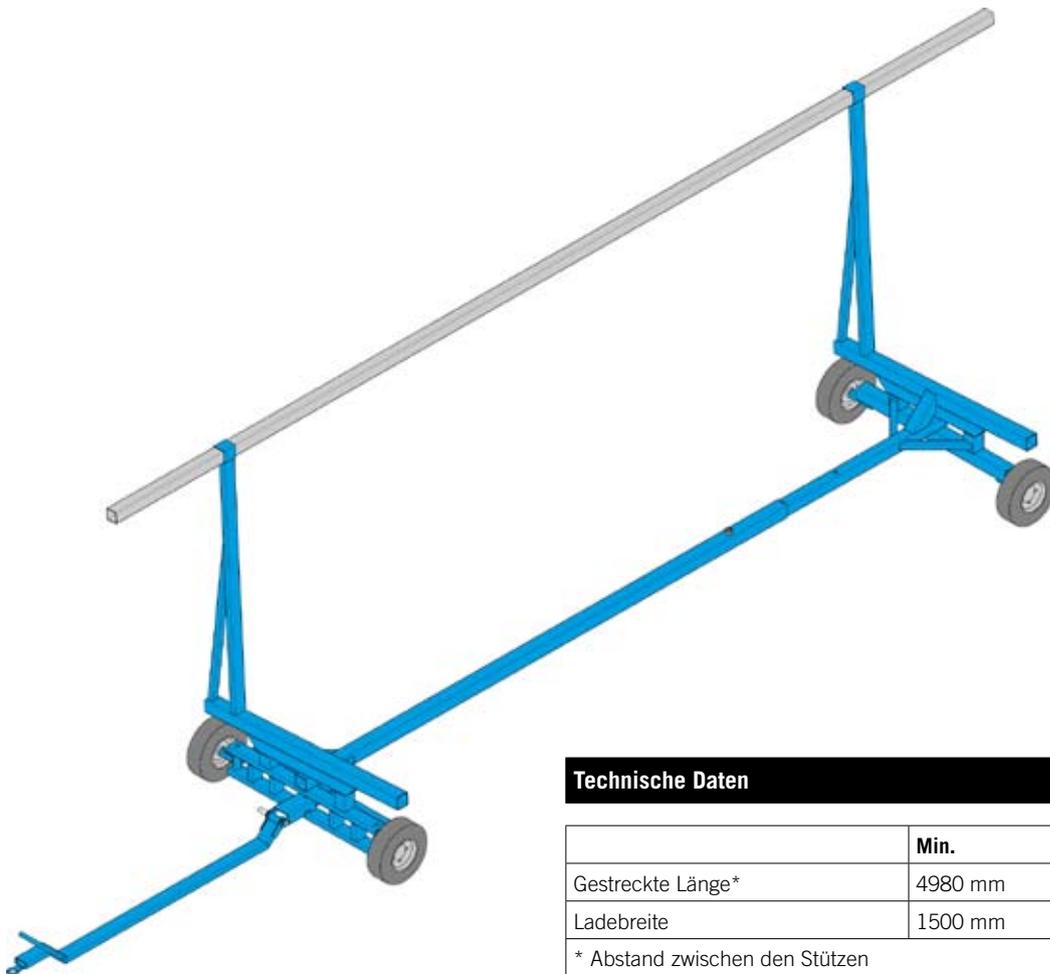
Presskopf	23 Tonnen	27 Tonnen	35 Tonnen
Gewicht der Gasdruckfeder	9.2 kg	9.2 kg	9.2 kg
Gasdruckfederkraft	900 N	1400 N	1700 N
Kettenzug – Max. Hebekraft	320 kg	320 kg	320 kg

Binder-Transportwagen

Der Randek Binder-Transportwagen ist ein einfacher, aber flexibler Wagen mit stabilen Rädern und Gabelstapler-Kupplung. Die Binder werden senkrecht auf den Wagen verladen und an die Rückwärtige Stütze gelehnt. Der Abstand zwischen den Trägerstützen kann zwischen 5 - 8 Meter eingestellt werden, um verschieden große Binder verladen zu können. Die Maximale Breite zur Verladefläche beträgt 1500mm.

Artikel-Nummer

114860AA



Technische Daten

	Min.	Max.
Gestreckte Länge*	4980 mm	7980 mm
Ladebreite	1500 mm	
* Abstand zwischen den Stützen		

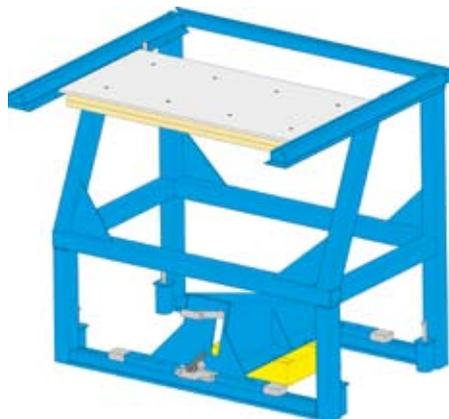
Auflegetische

Randek Auflegetische mit Anschlägen werden durch Permanentmagneten an einem 10 mm dicken Stahlboden fixiert. Es gibt unterschiedliche Größen, die, wenn von der Stahlplatte gelöst, sehr einfach auf dem Stahlboden verschoben werden können. Der Magnet wird durch ein hydraulisches System, ähnlich einem Wagenheber, per Fußpedal angehoben bzw. auf die Metallplatte herabgelassen. Die Auflegetische gibt es in zwei Größen, 550 mm und 900 mm breit. Für eine übliche Presstation werden zehn 550 mm und zwei 900 mm Auflegetische benötigt. Die breitere Version empfiehlt sich an den unteren Enden der Binderkonstruktion, wo die Winkel flach sind und die Verbindung damit lang wird. Die Anschläge, Unterstützungen, Schnellspanner, Exzenterspanner und andere Geräte helfen bei der korrekten Ausrichtung der Binderlage, bevor mit dem Pressprozess begonnen wird.

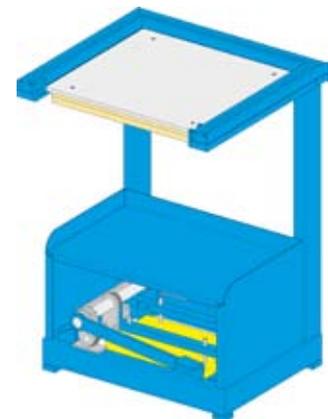
Artikel-Nummer	Modell	Breite	Höhe
105675AA	NTD	550 mm	832 mm
105675AB	NTD	900 mm	832 mm
111252AA	NTP	615 mm	890 mm
GP3092	Unterstützung, rund		
GP3093	Unterstützung Binderspitze		
GP3094	Unterstützung, lang		
GP3095	Schnellspanner		
GP3096	Exzenterspanner		
<i>Die Auflegetische werden auf einem 10 mm dickem, geschweißten Stahlboden aufgestellt.</i>			



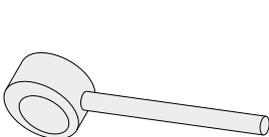
NTD550



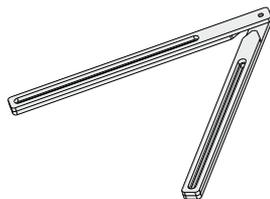
NTD900



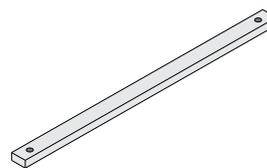
NTP615



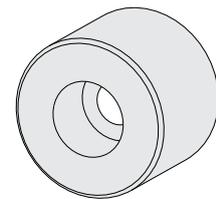
Exzenterspanner



Unterstützung Binderspitze



Unterstützung, lang



Unterstützung, rund

Kurzübersicht

Randek entwickelt, produziert und vermarktet Hochleistungsmaschinen und Fertigungssysteme für die Herstellung von vorfabrizierten Häusern. Zur Produktpalette gehören: Zuschnittsägen, Produktionslinien für Wände, Fußböden und Dächer, Systeme zur Herstellung von Dachbindern, Wendetische und Spezialmaschinen. Der Automationsgrad reicht von vollautomatischem Betrieb bis zu manueller Handhabung.

Die Geschichte der Firma reicht zurück bis in die 1940er Jahre und begann in enger Zusammenarbeit mit den ersten Fertighausherstellern. Heute sind Randek Maschinen und Systeme bei Hausherstellern in 36 Ländern im Einsatz.



Zuschnittsägen

Qualitativ hochwertige erprobte Sägen mit unterschiedlichem Automationsgrad. Auch Spezialsägen, zugeschnitten auf den Kundenbedarf.



Wand-, Dach- und Fußbodenlinien

Komplettes Produktprogramm von Geräten zur Herstellung von Wänden, Dächern und Fußböden. Von manuellen Systemen bis zu Vollautomaten.



Dachbinder-Systeme

Geräte und Einrichtungen zur rationellen Herstellung von Dachbindern. Von traditioneller Herstellung bis hin zu vollautomatischer Fertigung.



Wendetische

Flexible und vielfach erprobte Wendetische. Von Einfach bis hochmodern, mit vielen Funktionsoptionen.



Spezialmaschinen

Maschinen für kundenspezifische Anwendungen wie beispielsweise Putzmaschinen, Trägerisolierungsautomaten, Dachschalungsfertiger oder Fensterrahmenfertiger.



Service

Ein weites Feld von Serviceleistungen wie Fabrikplanungsentwürfe, Maschinen und Gerätewartung, Hausbausysteme und Investitionsfinanzierungen.