

Tradycja. Ambicje. Wizja.

Więcej informacji na stronie randek.com

PL

2204

SYSTEM PRODUKCJI WIAZARÓW NT

RANDEK™ 

BUILDING THE FUTURE

SYSTEM PRODUKCJI WIĄZARÓW NT

PRODUKCJA PRZEMYSŁOWYCH WIĄZARÓW DACHOWYCH

Technologia produkcji wiązarów NT firmy RANDEK obejmuje wytwarzanie wiązarów dachowych za pomocą głowic prasujących typu C, ruchomych stolików mocowanych do podłogi stalowej magnesami stałymi i jednego z wielu rozwiązań w zakresie zawieszenia głowicy – żurawia, dźwigu bądź suwnicy.

Kratownica umieszczana jest na stolikach znajdujących się w miejscach łączenia wiązarów – węzłach kratownicy. Prasa typu C, zawieszona na jednym z systemów suwnicowych, może być napędzana silnikiem lub przesuwana ręcznie od łącznika do łącznika, zaciskając wszystkie miejsca łączenia. Optymalny wybór prasy i suwnicy zależy od warunków panujących w zakładzie oraz od rodzaju stosowanych płytek kolczastych. Dzięki akcesoriom, takim jak różnego typu ograniczniki i dociski, wiązar jest przytrzymywany w celu utrzymania właściwego kształtu przed prasowaniem.



Stoliki są mocowane do podłogi stalowej magnesami stałymi

- Głowice prasujące od 23 do 50 ton
- Ramię mocowane do ściany, ramię na kolumnie, suwnica, lekka suwnica lub suwnica – belka z przeciwwagą.
- Elastyczny system umożliwia produkcję wszystkich typów wiązarów



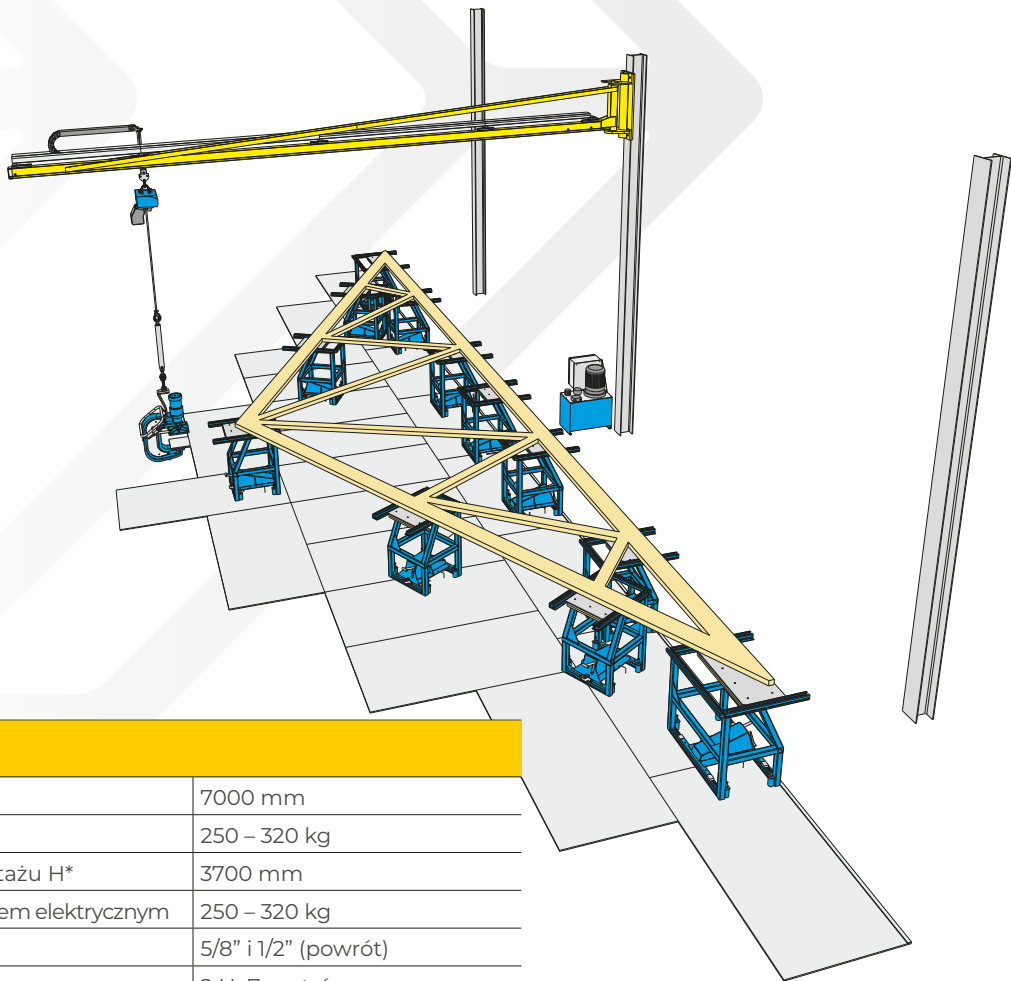
Głowica prasująca 35 ton

Linia prasująca z lekką suwnicą

LINIA PRASUJĄCA Z RAMIENIEM MOCOWANYM DO ŚCIANY



Linia prasująca Randek z ramieniem mocowanym do ściany jest prostym i funkcjonalnym rozwiązaniem do produkcji wszystkich typów wiązarów. Ramię jest mocowane lub przykręcane do istniejących słupów ściennych na żądanej wysokości. Ramię ma długość 7 metrów i udźwig do 320 kg. Wyposażone jest w łańcuchy kablowe, w których w sposób kontrolowany prowadzone są przewody i węże hydrauliczne. Wysokość robocza prasy jest regulowana za pomocą wciągnika łańcuchowego z napędem elektrycznym. Sprężyna gazowa kompensuje skok prasy podczas sekwencji prasowania. Wciągnik łańcuchowy ułatwia podnoszenie prasy nad wiązar, co umożliwia prasowanie węzłów wewnątrz wiązara.



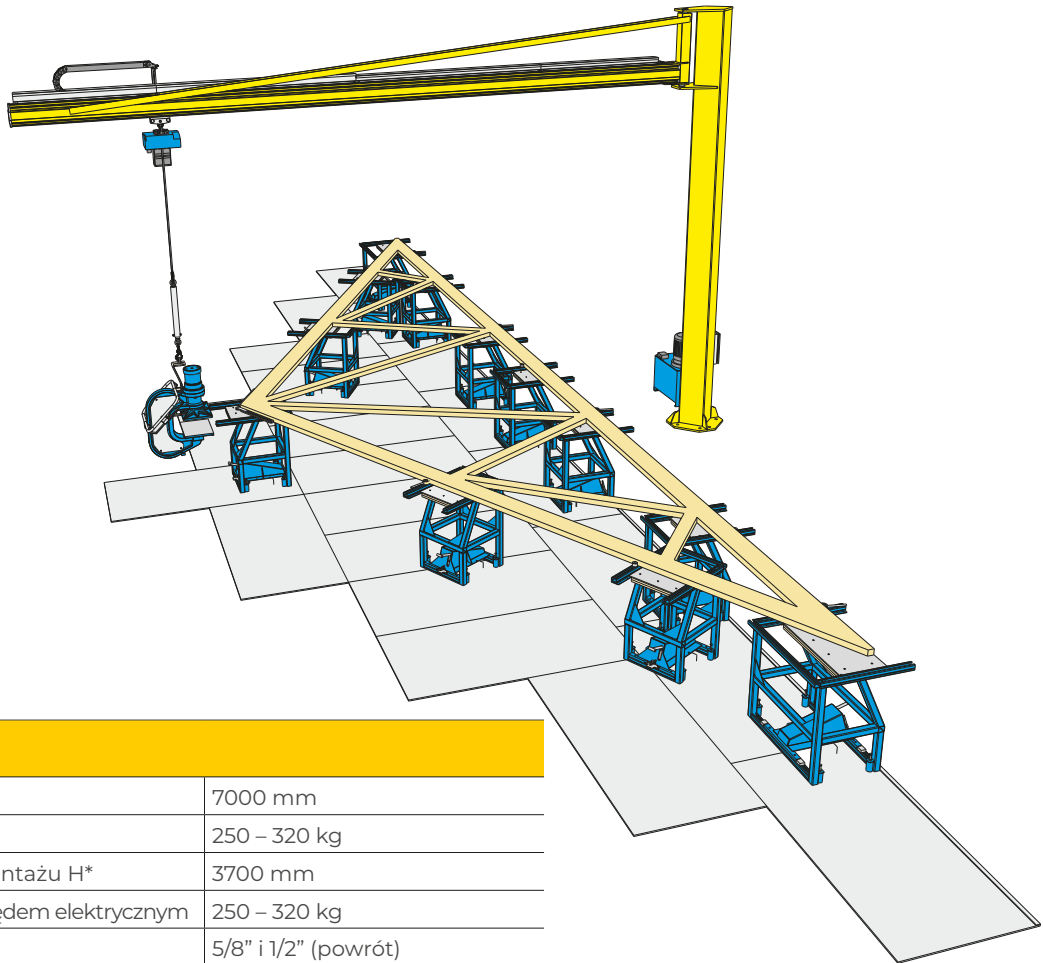
Opis techniczny	
Długość ramienia	7000 mm
Ramię – maks. obciążenie	250 – 320 kg
Ramię – min. wysokość montażu H*	3700 mm
Wciągnik łańcuchowy z napędem elektrycznym	250 – 320 kg
Wąż hydrauliczny – złącze	5/8" i 1/2" (powrót)
Wąż hydrauliczny – długość*	2·H+7 metrów
Zużycie energii	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz

* H = odległość między podłogą a dolną krawędzią ramienia

LINIA PRASUJĄCA Z RAMIENIEM NA KOLUMNIE



Ramię na kolumnie jest dobrym rozwiązaniem, gdy istniejące kolumny ścienne są zbyt słabe lub gdy nie chcemy umieszczać stanowiska przy istniejącej ścianie. Kolumna jest wykonana z odlewu, przykręcana do betonowej posadzki i może mieć dowolną wysokość w zależności od zamówienia. Ramię ma długość 7 metrów i udźwig do 320 kg. Wyposażone jest w łańcuchy kablowe, w których w sposób kontrolowany prowadzone są przewody i węże hydrauliczne. Wysokość robocza prasy jest regulowana za pomocą wciągnika łańcuchowego z napędem elektrycznym. Sprężyna gazowa kompensuje skok prasy podczas sekwencji prasowania. Wciągnik łańcuchowy ułatwia podnoszenie prasy nad wiązar, co umożliwia prasowanie węzłów wewnątrz wiązara.



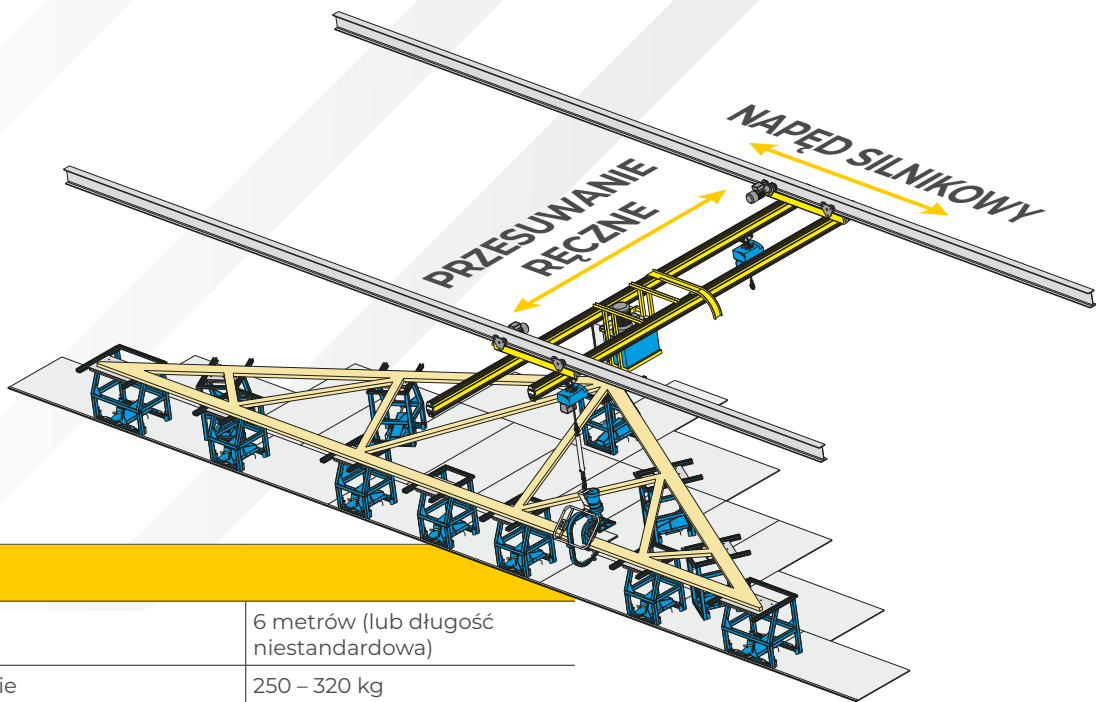
Opis techniczny	
Długość ramienia	7000 mm
Ramię – maks. obciążenie	250 – 320 kg
Ramię – min. wysokość montażu H*	3700 mm
Wciągnik łańcuchowy z napędem elektrycznym	250 – 320 kg
Wąż hydrauliczny – złącze	5/8" i 1/2" (powrót)
Wąż hydrauliczny – długość*	2·H+7 metrów
Zużycie energii	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz

* H = odległość między podłogą a dolną krawędzią ramienia

LINIA PRASUJĄCA Z SUWNICĄ



Suwnica z napędem silnikowym jest dobrym rozwiązaniem w przypadku cięższych głowic prasujących (27 i 35 ton), ponieważ operator nie musi ciągnąć zawieszonych elementów wzdłuż wiązara. Suwnica jest obsługiwana za pomocą elementów sterujących (przycisków) umieszczonych na głowicy prasującej oraz silników o wysokiej lub niskiej prędkości z regulacją częstotliwości, zapewniających płynne przyspieszenie i zwalnianie. Suwnica montowana jest na istniejącej trawersie i projektowana zgodnie z indywidualnymi potrzebami. Pomiędzy dwiema belkami montowany jest agregat hydrauliczny, dzięki czemu przemieszcza się on wzdłuż całego obszaru roboczego, który może obejmować jedno lub więcej stanowisk prasowania. Wysokość robocza prasy jest regulowana za pomocą wciągnika łańcuchowego z napędem elektrycznym. Sprężyna gazowa kompensuje skok prasy podczas sekwencji prasowania. Wciągnik łańcuchowy ułatwia podnoszenie prasy nad wiązar, co umożliwia prasowanie węzłów wewnątrz wiązara.



Opis techniczny	
Długość suwnicy	6 metrów (lub długość niestandardowa)
Suwnica – maks. obciążenie	250 – 320 kg
Suwnica – min. wysokość montażu H*	3700 mm
Wciągnik łańcuchowy z napędem elektrycznym	250 – 320 kg
Wąż hydrauliczny – złącze	5/8" i 1/2" (powrót)
Wąż hydrauliczny – długość*	H+B/2+2,5 metra
Zużycie energii	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz

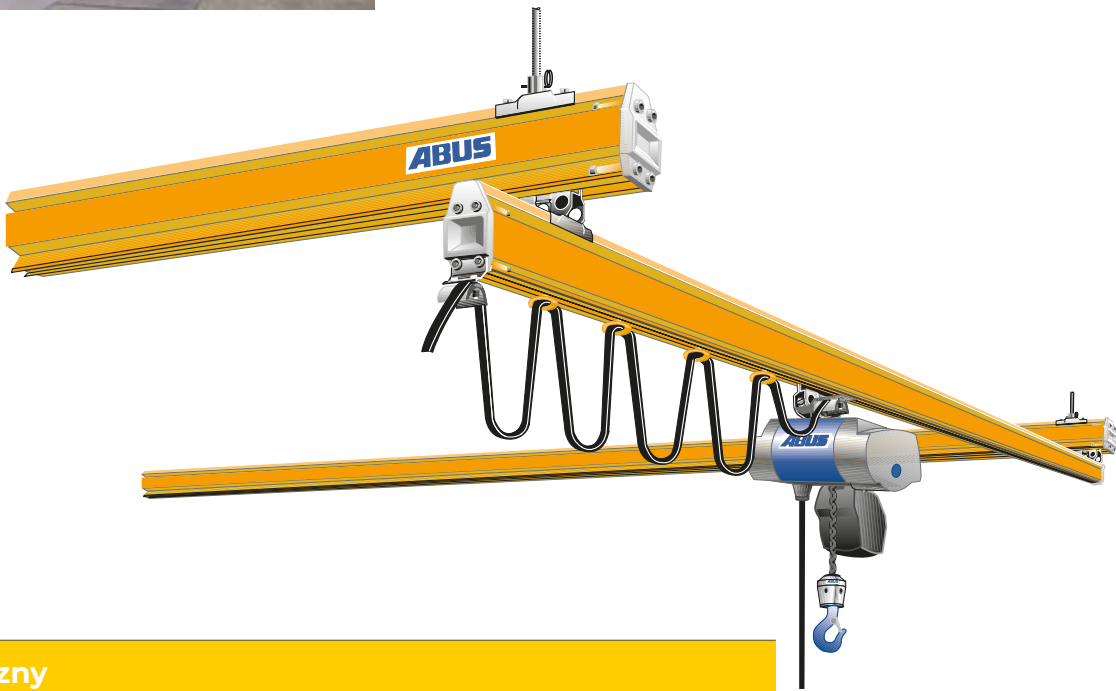
* H = odległość między podłogą a dolną krawędzią suwnicy
B = Szerokość suwnicy (6 metrów)

LINIA PRASUJĄCA Z LEKKĄ SUWNICĄ



Lekka suwnica jest dobrym rozwiązaniem w przypadku lżejszych głowic prasujących (23 - 27 ton), ponieważ nie posiada napędu silnikowego. Lekka suwnica ma niewielką wagę, dzięki czemu można ją łatwo przemieszczać. Niewielka wysokość konstrukcyjna systemu sprawia, że suwnica idealnie nadaje się do niższych budynków produkcyjnych. Belki podłużne są mocowane do wiązarów już istniejących w konstrukcji dachowej obiektu.

Wysokość robocza prasy jest regulowana za pomocą wciągnika łańcuchowego z napędem elektrycznym. Sprężyna gazowa kompensuje skok prasy podczas sekwencji prasowania. Wciągnik łańcuchowy ułatwia podnoszenie prasy nad wiązar, co umożliwia prasowanie węzłów wewnątrz wiązara.



Opis techniczny	
Długość suwnicy	6 metrów (lub długość niestandardowa)
Suwnica – maks. obciążenie	250 kg
Suwnica – min. wysokość montażu H*	3700 mm
Wciągnik łańcuchowy z napędem elektrycznym	250 kg
Wąż hydrauliczny – złącze	3/4" i 5/8" (powrót)
Zużycie energii	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz

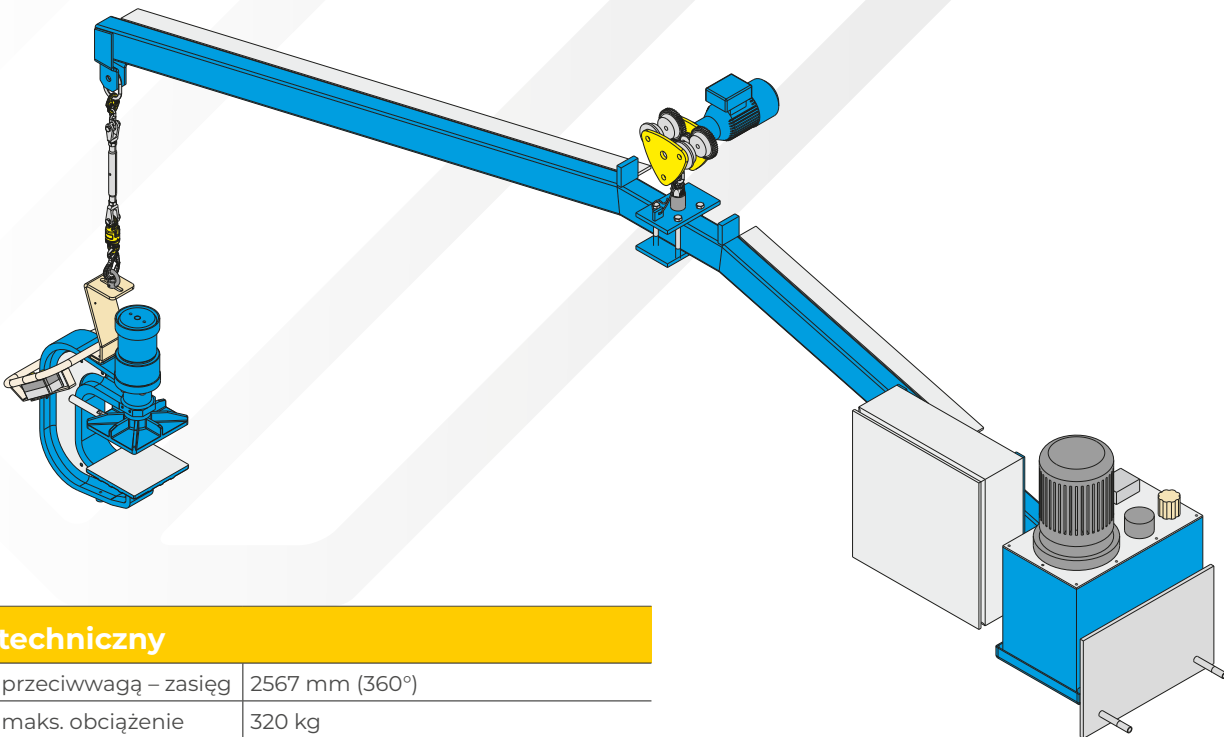
* H = odległość między podłogą a dolną krawędzią ramienia

LINIA PRASUJĄCA Z SUWNICĄ – BELKĄ Z PRZECIWWAGĄ



Tak jak w przypadku tradycyjnej suwnicy, belka z przeciwwagą posiada napęd silnikowy i utrzymuje głowice prasy o ciężarze od 23 do 35 ton. Belka jest obsługiwana za pomocą elementów sterujących (przycisków) umieszczonych na głowicy prasującej oraz silników o wysokiej lub niskiej prędkości z regulacją częstotliwości, zapewniających płynne przyspieszanie i zwalnianie.

Belka z przeciwwagą montowana jest na istniejącej trawersie i projektowana zgodnie z indywidualnymi potrzebami. Agregat hydrauliczny zamontowany jest po przeciwnej stronie belki, pełniąc rolę przeciwwagi. Ponieważ belka jest zamontowana nad trawersą, zasięg pracy jest ograniczany wyłącznie długością trawersy i może łatwo zostać przedłużony, także na kilka stanowisk prasowania. Regulacja wysokości odbywa się za pomocą łańcucha i ściągu.

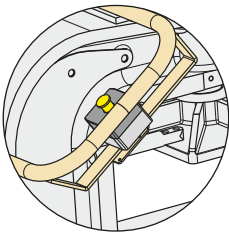
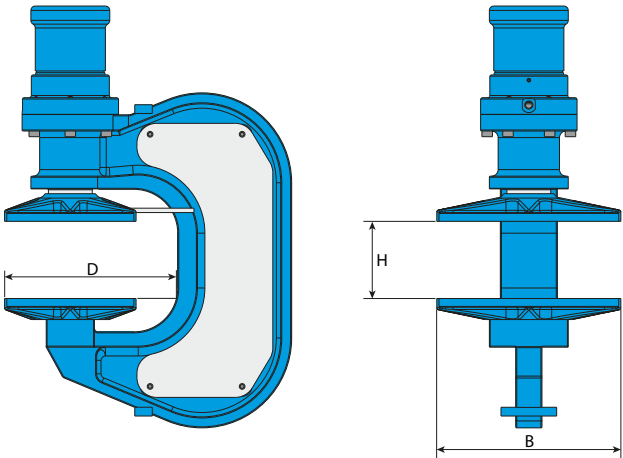


Opis techniczny	
Belka z przeciwwagą – zasięg	2567 mm (360°)
Belka – maks. obciążenie	320 kg
Wąż hydrauliczny – złącza	5/8" i 1/2" (powrót)
Wąż hydrauliczny – długość*	23 tony = H+B/2+2,5 metra 27 i 35 ton = H+B/2+2,5 metra
Zużycie energii	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz
* H = odległość między podłogą a dolną krawędzią ramienia	

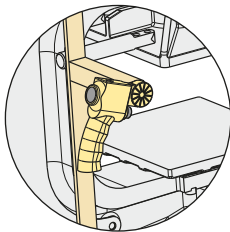
GŁOWICA PRASUJĄCA

Prasa używana do produkcji wiązarów dachowych jest wielokrotnie poddawana działaniu ogromnych sił. Z tego powodu nasze prasy hydrauliczne są niezwykle wytrzymałe, a konstrukcja w kształcie litery C sprawia, że są łatwe i elastyczne w użyciu. Maksymalna siła nacisku wynosi w zależności od modelu od 23 do 50 ton. Urządzenia te są odpowiednie zwłaszcza do łączenia tarcicy.

Do uruchomienia prasy konieczne jest oburęczne naciśnięcie elementów sterujących; celem takiego rozwiązania jest zapobieganie ryzyku obrażeń.



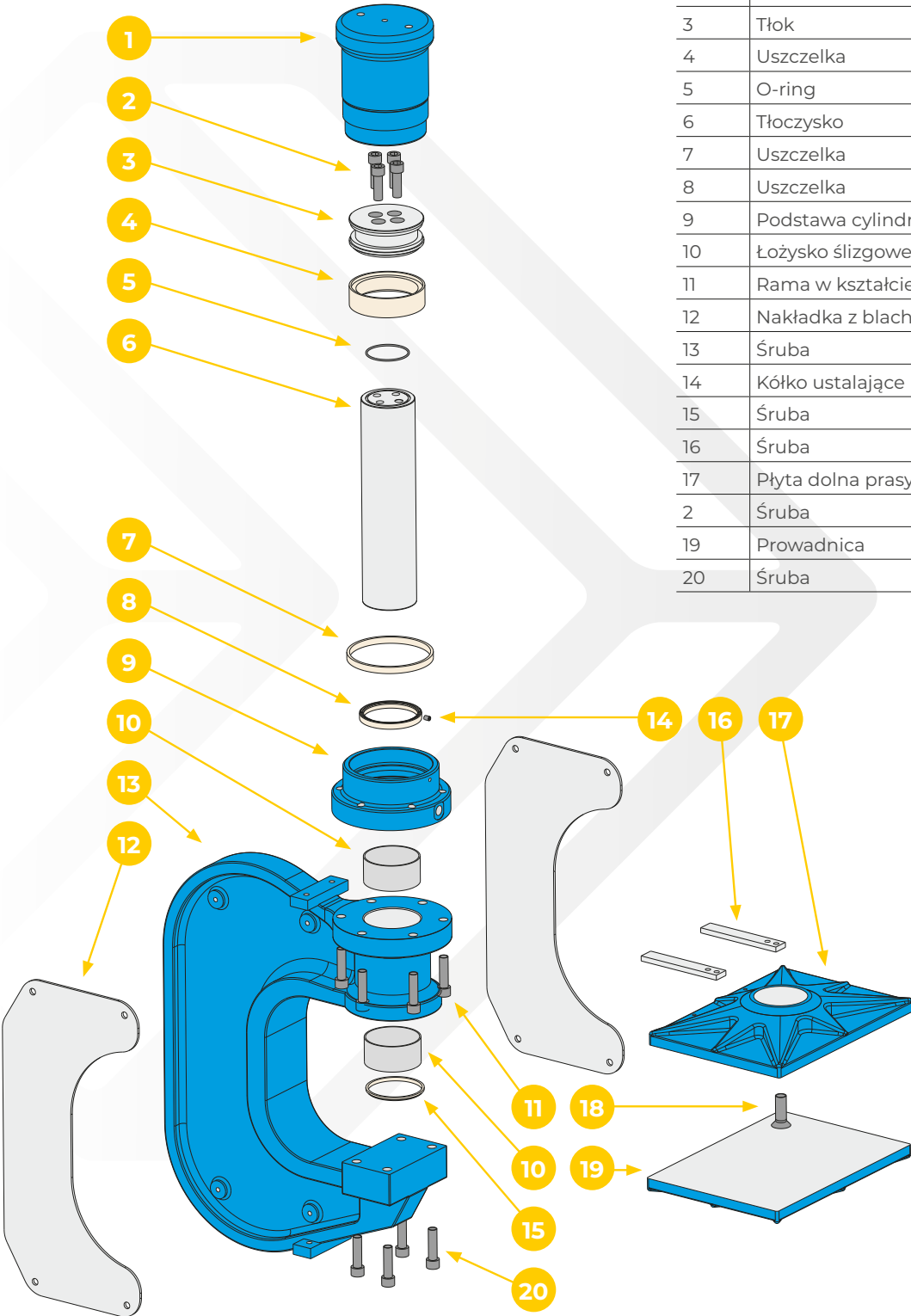
Uruchomienie przez naciśnięcie przycisku



Uruchomienie przez naciśnięcie spustu w uchwycie

Opis techniczny					
Głowica prasująca	23 t	27 t	30 t	35 t	50 t
Maks. nacisk hydrauliczny (bar)	242	175	195	227	196
Głębokość robocza D (mm)	315	355	350	390	445
Wysokość robocza H (mm)	169	175	153	177	170
Szerokość płytki kolczastej B (mm)	260	400	400	420	460
Ciężar (kg)	126	190	200	240	450

GŁOWICA PRASUJĄCA – CZĘŚCI ZAMIENNE

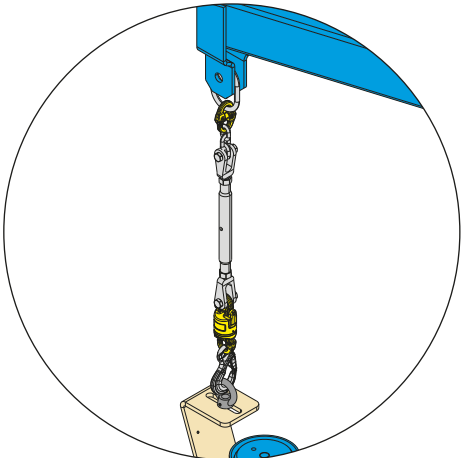


Poz.	Część
1	Cylinder
2	Śruba
3	Tłok
4	Uszczelka
5	O-ring
6	Tłoczysko
7	Uszczelka
8	Uszczelka
9	Podstawa cylindra
10	Łożysko ślizgowe
11	Rama w kształcie litery C
12	Nakładka z blachy stalowej
13	Śruba
14	Kółko ustalające
15	Śruba
16	Śruba
17	Płyta dolna prasy
2	Śruba
19	Prowadnica
20	Śruba

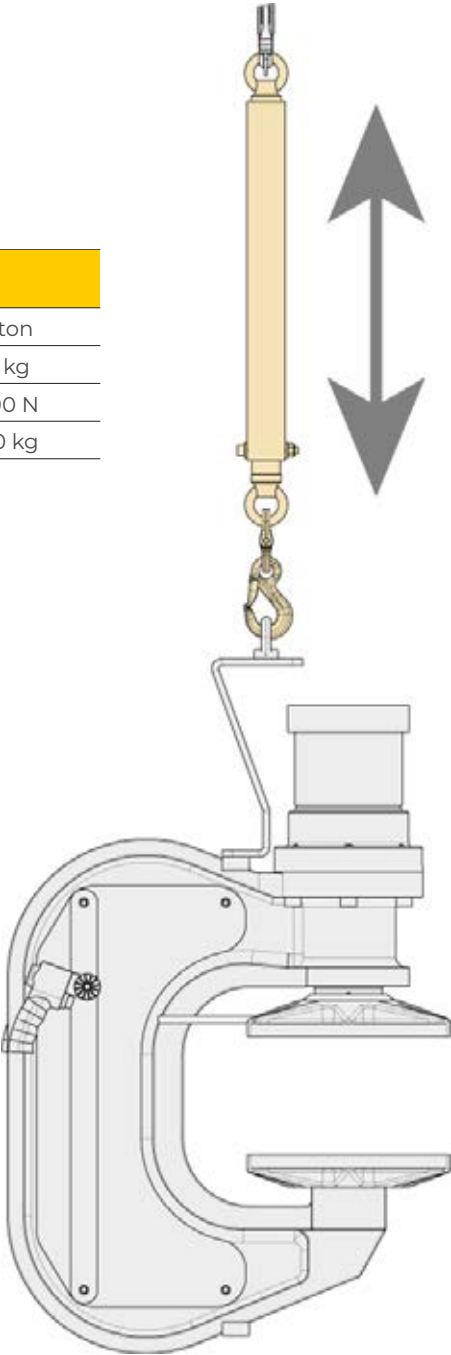
ZAWIESZENIE PRASY

Zastosowanie sprężyny gazowej stanowi ulepszenie w stosunku do poprzednich zawiesznień z balanserami sprężynowymi i pozwala na kompensację odbicia prasy. Znacznie bardziej wytrzymała sprężyna gazowa poprawia trwałość urządzenia i usprawnia przebieg cyklu prasowania. W zależności od rodzaju stosowanej głowicy, do przeciwdziałania odbiciu wykorzystywana jest inna siła sprężyny. Zastosowanie sprężyny gazowej i wciągnika łańcuchowego z napędem elektrycznym podnosi bezpieczeństwo i ułatwia obsługę prasy.

Opis techniczny			
Głowica prasująca	23 tony	27 ton	35 ton
Ciężar sprężyny gazowej	9,2 kg	9,2 kg	9,2 kg
Sprężyna gazowa	900 N	1400 N	1700 N
Wciągnik łańcuchowy – maks. udźwig	320 kg	320 kg	320 kg



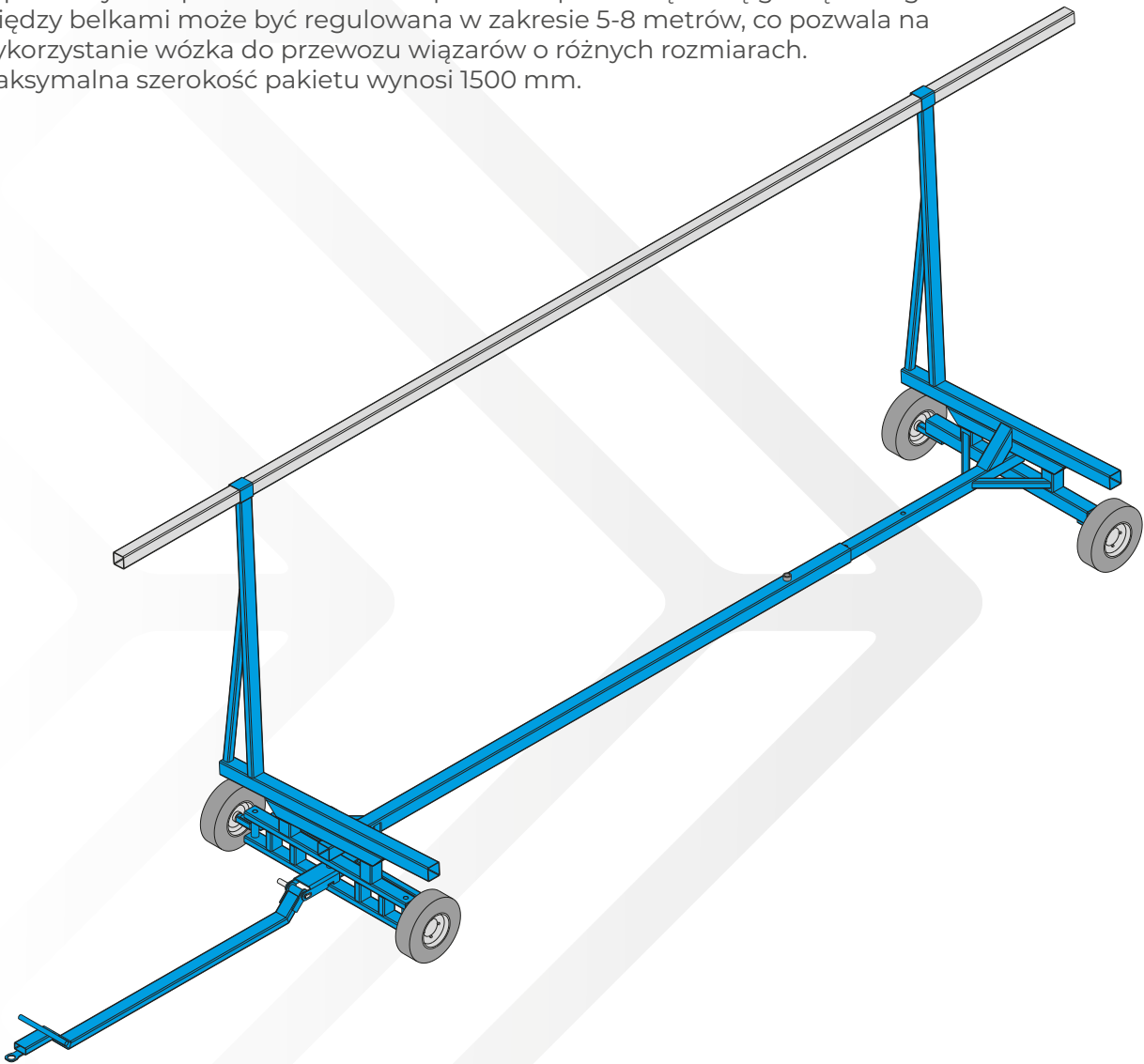
Napinacz



Sprężyna gazowa

WÓZEK DO TRANSPORTU WIĄZARÓW

Wózek do przewozu wiązarów Randek to prosty, a zarazem uniwersalny wózek z mocnymi kołami i sprzęgiem do wózka widłowego. Wiązary są układane na skośnie ustawionych belkach poprzecznych w podstawie wózka i opierane o podłużną belkę górną. Odległość między belkami może być regulowana w zakresie 5-8 metrów, co pozwala na wykorzystanie wózka do przewozu wiązarów o różnych rozmiarach. Maksymalna szerokość pakietu wynosi 1500 mm.



Opis techniczny

	Min.	Maks.
Długość pakietu*	4980 mm	7980 mm
Szerokość pakietu	1500 mm	

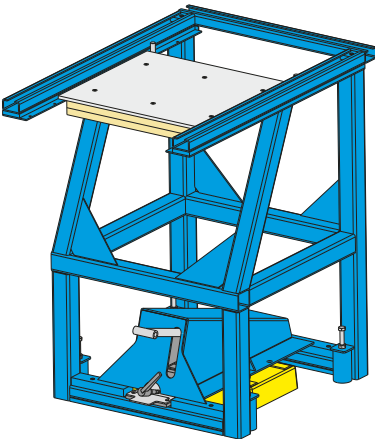
* Odległość między belkami

STOLIKI

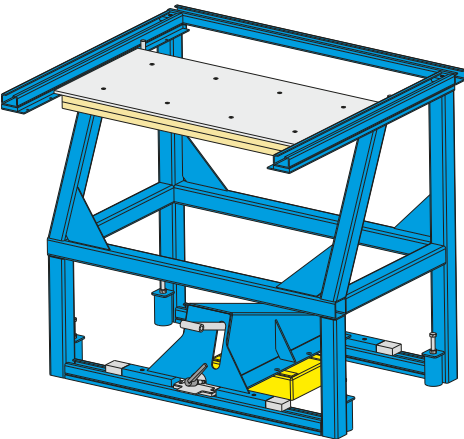
Stoliki Randek są wyposażone w magnesy stałe, które mocują je do stalowej podłogi o grubości 10 mm. Dostępne są różne modele i rozmiary stolików; po odłączeniu można je łatwo przesunąć po stalowej podłodze. Magnes jest podnoszony z podłogi za pomocą podnośnika hydraulicznego i łatwo odblokowywany pedałem nożnym. Stolik NTD jest dostępny w dwóch rozmiarach, 550 mm i 900 mm. Typowa konfiguracja stanowiska prasowania składa się z dziesięciu stolików 550 mm i dwóch stolików 900 mm. Szerszy stolik dobrze sprawdza się w dolnej części wiązara, gdzie elementy schodzą się pod małymi kątami i łączniki są długie. Na stolikach można umieścić ograniczniki, dociski szybko mocujące, dociski mimośrodowe i inne narzędzia do wzajemnego ustawiania elementów tarcicy przed sprawowaniem wiązara.

Model	Szerokość	Wysokość
NTD	550 mm	832 mm
NTD	900 mm	832 mm
NTP	615 mm	890 mm
Ogranicznik okrągły		
Ogranicznik górny wiązara		
Ogranicznik długi		
Docisk szybko mocujący		
Docisk mimośrodowy		

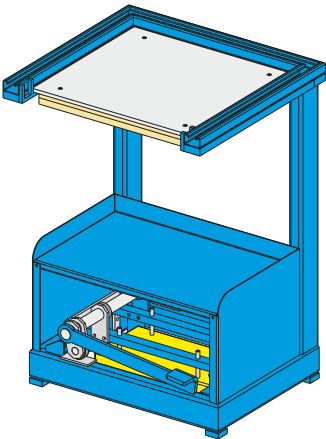
Stoliki są ustawiane na spawanej, wypoziomowanej podłodze stalowej o grubości 10 mm.



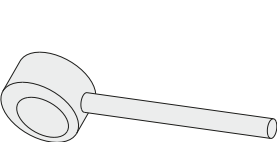
NTD550



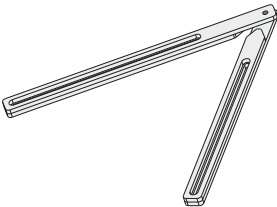
NTD900



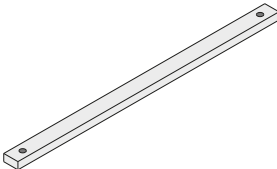
NTP615



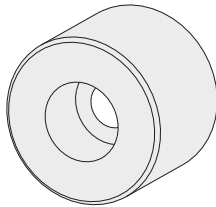
Docisk mimośrodowy



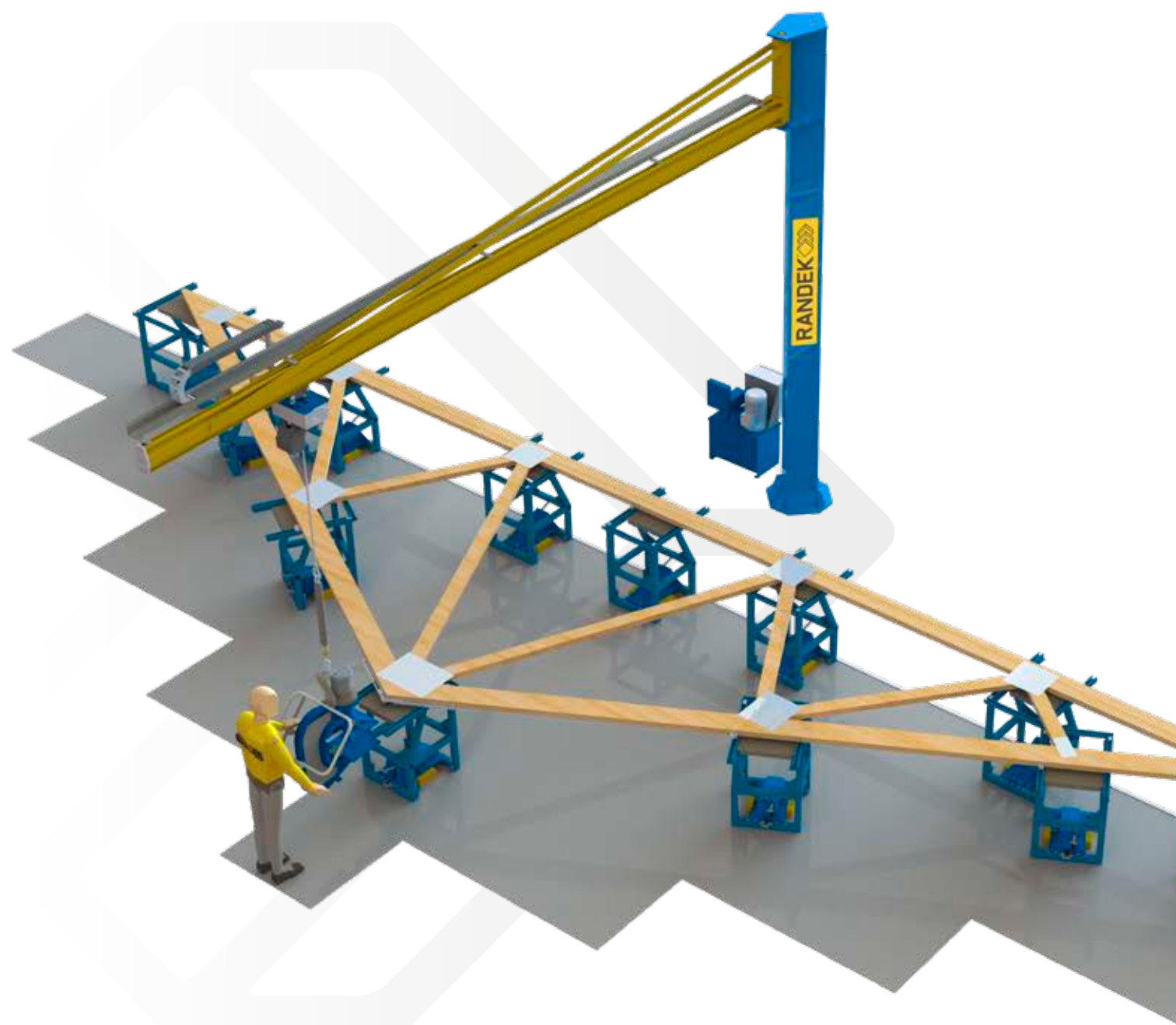
Ogranicznik górny wiązara



Ogranicznik długi



Ogranicznik okrągły



SZWEDZKA JAKOŚĆ TRWA

Randek jest pionierem w tworzeniu innowacyjnych, zautomatyzowanych rozwiązań dla klientów w branży prefabrykowanych domów od lat 40-tych XX wieku. Dzisiaj, Randek jest jednym z wiodących na świecie dostawców wysokowydajnych maszyn, technologii robotycznych oraz kompleksowych systemów z liniami produkcyjnymi, które mają kilka światowych rekordów w zakresie wydajności.

PRODUKT/SYSTEM



PIŁY POPRZECZNE

Wytrzymałe, niezawodne piły dla producentów domów i więźarów na całym świecie. Od ręcznych po w pełni automatyczne.



LINIE PRODUKCYJNE ŚCIAN, PODŁÓG I DACHÓW

Wszechstronna oferta z wykonywanymi pod potrzeby, systemami do prefabrykacji ścian, podłóg i stropów. Od ręcznych po całkowicie zautomatyzowane.



SYSTEMY ROBOTYCZNE

Randek Robotics stworzył zaawansowany system w automatyce robotów. Od lat 90-tych zapewnia wydajność klientom w Europie, Chinach, Północnej i Południowej Ameryce.



SYSTEMY DO WIĄZARÓW

Wyposażenie do tradycyjnego, efektywnego wytwarzania więźarów dachowych jak też rewolucyjny zautomatyzowany system ich produkcji.



STOŁY MOTYLKOWE

Innowacyjne stoły do przekładania ścian. Od zwykłych, manualnie obracanych stołów do zaawansowanych wersji z wieloma opcjami.

SERWIS RANDEK



BADANIE WSTĘPNE



SERWIS



GLOBALNE WSPARCIE



FINANSOWANIE

Randek nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy w niniejszym katalogu.