





# TECHNISCHE DOKUMENTATION

### **INHALT**

Bearbeitungsmöglichkeiten	3-9
Preisposten	11-15
Qualitäten	
Nichtsichtqualität (C)	16
Wohnsichtqualität (B)	17
Spezifikation der Qualitäten	18



#### **CNC HUNDEGGER PBA**

Max. Format:  $3 \times 12.5 \text{ m}$ Toleranz:  $cca \pm 0.5-1 \text{ mm}$ 

#### Werkzeuge

#### Kreissäge:

Durchmesser 750 mm, Sägeblattdicke: 6,8 mm,

Schnitttiefe: 250 mm

Die Säge kann um 360Grad gedreht und bis 90 Grad

geschwenkt werden.

Spindel mit 5 (9) Kreissägen, Durchmesser 400mm und Sägeblattdicke in 8mm/4mm(z.B. für Akustik-Fräsungen).

#### Kettensäge:

Stärke der Kette: 12 mm. Breite des Schwertes : 200 mm. Die Säge kann um 360 Grad gedreht und bis 90Grad geschwenkt werden. Ecken können ohne Rundungen ausgebildet werden.

#### Fräswerkzeuge:

Vertikal können Löcher in verschiedenen Formen gefräst und unterschiedliche Nutprofile gebildet werden usw.

ø 60 mm – Schaftfräser, Länge 180 mm

ø 40 mm – Schaftfräser Länge 180 mm

ø 30 mm – Schaftfräser Länge 180 mm

ø 350 mm – Walzenfräser, Breite 40 mm

ø 500 mm – Walzenfräser, Breite 40 mm

#### **Bohrer:**

ø 30 mm, Länge 2 000 mm (für die Bohrung der Löchern für elektrische Leitungen)

ø 15 mm, Länge 100 mm (Standard- Bohrung)

 $\textbf{Software:} \ \mathsf{Cadwork} \ \mathsf{CAD/CAM} \ , \ \mathsf{Hundegger} \ \mathsf{Cambium}$ 







Anmerkung: Die Schnittflächen und die gefrästen Flächen entsprechen immer der Nichtsichtqualität.



#### **CNC HAMUEL REICHENBACHER**

**Max. Format:** 6 x 2,5 m **Toleranz:** ±0,5 mm

#### Werkzeuge

#### Kreissäge:

ø 300 mm, Stärke 3,2 mm ø 450 mm, Stärke 4 mm

Die Säge kann um 360 Grad gedreht und bis 90Grad

geschwenkt werden.

#### Fräswerkzeuge:

Vertikal können Löcher in verschiedenen Formen gefräst und unterschiedliche Nutprofile gebildet werden usw.

ø 8 mm – Spiral-Schaftfräse, Länge 30 mm

ø 10 mm – Spiral-Schaftfräse, Länge 40 mm

ø 20 mm – Spiral-Schaftfräse, Länge 50, 120 mm

ø 30 mm – Spiral-Schaftfräse, Länge 180 mm

Satz für Nut und Feder

Satz für Zinkverbindungen (22 mm Tiefe)

#### **Bohrer:**

ø 12 mm, Länge 100 mm, ø 15mm, Länge 100 mm







**Anmerkung:** Die Schnittflächen und die gefrästen Flächen entsprechen immer der Nichtsichtqualität.



#### **CNC HOUFEK FENIX**

**Max. Format:** 6 x 2,5 m **Toleranz:** ±0,5 mm

#### Werkzeuge

#### Kotoučová pila:

ø 300 mm, Dicke 4,4 mm ø 450 mm, Dicke 4 mm

Die Säge kann um 360° gedreht und von 0° bis 90° abgeschrägt werden.

#### Fräswerkzeuge:

Man kann eine beliebige Anzahl von Löchern mit verschiedenen Formen vertikal von oben ausfräsen und verschiedene Profile von Rillen und Nuten herstellen.

ø 8 mm – Spiral-Schaftfräse, Länge 30 mm ø 10 mm – Spiral-Schaftfräse, Länge 40 mm ø 20 mm – Spiral-Schaftfräse, Länge 50, 120 mm Satz für Nut und Feder

#### Bohrkopf (15 Bohrer):

ø 8 mm, Länge 100 mm ø 10 mm – Länge 100 mm, ø 16 mm, Länge 100 mm





#### **CNC HOUFEK SCORPION**

Max. Format: 4 x 2 m Toleranz: ±0,5 mm

#### Werkzeuge

#### Kotoučová pila:

ø 300 mm, Dicke 4,4 mm

Die Säge kann um 360° gedreht und von 0° bis 90° abgeschrägt werden.

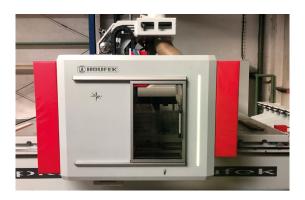
#### Fräswerkzeuge:

Man kann eine beliebige Anzahl von Löchern mit verschiedenen Formen vertikal von oben ausfräsen und verschiedene Profile von Rillen und Nuten herstellen.

ø 8 mm – Spiral-Schaftfräse, Länge 30 mm ø 10 mm – Spiral-Schaftfräse, Länge 40 mm ø 20 mm – Spiral-Schaftfräse, Länge 50, 120 mm Satz für Nut und Feder Satz für Herstellung von Fußbodenplatten

#### Bohrkopf (15 Bohrer):

ø 8 mm, Länge 25 mm, ø 10 mm – Länge 25 mm, ø 16 mm, Länge 25 mm





Anmerkung: Die Schnittflächen und die gefrästen Flächen entsprechen immer der Nichtsichtqualität.



#### **CNC HUNDEGGER SPEEDCUT**

Maximales Format: 0,2 x 0,45 x 13 m

Werkzeuge

#### Kreissäge:

ø 720 mm, 5-achsige

#### Fräswerkzeuge:

Unterflurfräse 20–30 mm – länge ca. 100–150 mm (Fräsen nur von unten) Die Revolverfräse enthält - Walzenfräse ø 300mm, Breite 40 mm, max. Tiefe der Bearbeitung 73 mm Schaftfräse 20–30 mm, Länge 100–150mm (Fräsen nur von der Seite)

#### **Bohrer:**

ø 15 mm, Länge 100 mm





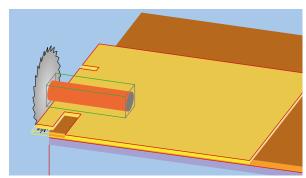
## NOTIZEN

www.novatop-system.com



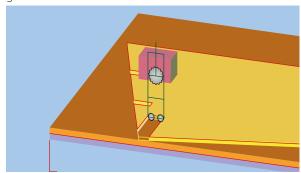
#### STANDARD-WERKZEUGE

Bearbeitung können von oben oder von der Seite, jedoch nie von unten durchgeführt werden! Während der Bearbeitung werden die Platten nicht gedreht! Weitere Möglichkeiten der Bearbeitung nach Absprache.



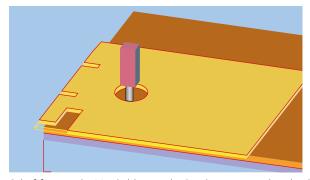


Kreissäge ø 750 mm, Stärke 6,8 mm, Tiefe des Schnittes 250 mm. Die Säge kann um 360 Grad gedreht und bis 45 Grad geschwenkt werden.





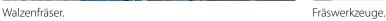
Die Stärke der Kette ist 12 mm, Breite des Schwertes 200 mm (min. Breite des Schnittes 210 mm). Die Säge kann um 360 Grad gedreht und bis 90 Grad geschwenkt werden.





Schaftfräser – die Möglichkeiten der Bearbeitung werden durch die Werkzeuge bestimmt.

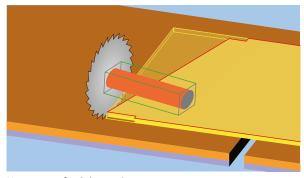






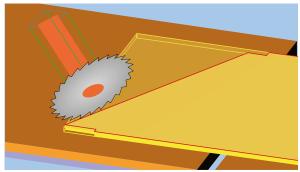


#### **FORMEN SCHNEIDEN**



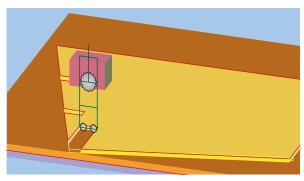


Kreissäge – für Schrägschnitte.

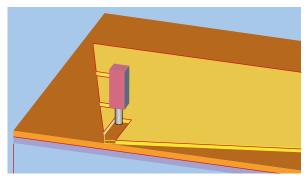




Kreissäge – für Schifterschnitte.



Kettensäge – min. Breite des Schnittes 210 mm.



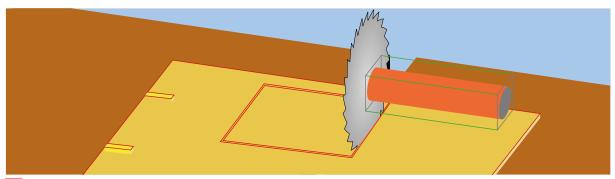
Ausschnitt mit Kettensäge (ohne Rundung im Eck).



Schaftfräser.

Ausschnitt mit Schaftfräser (Rundung im Eck).

#### **AUSSCHNITTE**



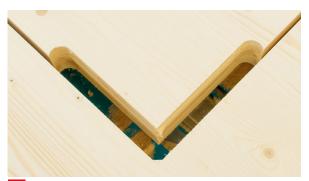
1. Kreissäge – Anschneiden eines Ausschnittes (an den Ecken bleibt der Ausschnitt fixiert).



Verschiedene Formate und Größen.



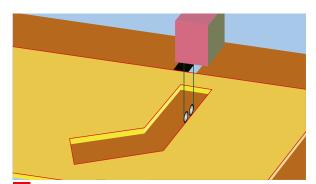
2a. Eckausschnitt mittels Kettensäge (nicht sichtbare Qualität).



**2b.** Eckausschnitt mittels Schaftfräser (sichtbare Qualität).



Detail des Fräsens – Ausführung mit Radius (sichtbare Qualität).



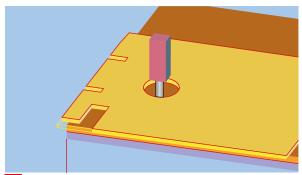
**3.** Kettensäge – Fräsen von verschiedenen Formen. Ausführung ohne Radius (nicht sichtbare Qualität).



Minimale Schnittbreite 210 mm.



### **AUSCHNITTE - BOHRUNGEN**



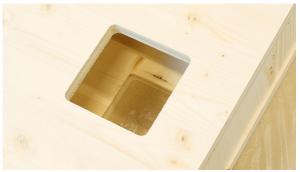
4. Schaftfräser – Ausführung mit Radius (sichtbare Qualität).



Von oben kann eine beliebige Anzahl von Löchern verschiedener Formen gefräst werden.



Fräsen von runden Löchern.



Fräsen von eckigen Löchern, Ausführung mit Radius.

#### **NUTEN**

Senkrecht von oben können verschiedene Nuten- und Rillenprofile gefräst werden.





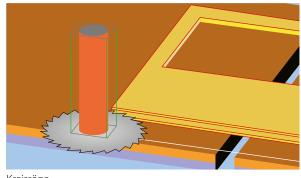


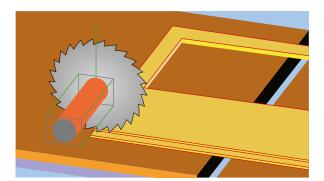


Die Nuten von den Seiten können mit dem Sägeblatt ausgeführt werden.



### VERBINDUNGEN FÜR LÄNGSÜBERLAPPUNG

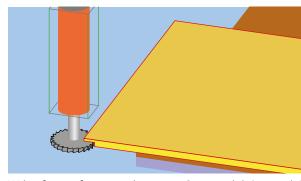




Kreissäge.









Walzenfräser – fräsen von der unteren Seite möglich (maximale Tiefe 150 mm von der Kante).

#### **SONSTIGE VERBINDUNGEN**



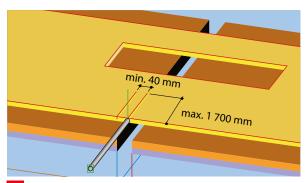




Nute – und Kammverbindung.



#### BOHRUNGEN FÜR ELEKTRISCHE LEITUNGEN





1. Bohrer - Bohren ist ausschließlich von einer Seite möglich.

2 Fräse – wird vor der Verleimung der Paneele gefräst.

#### AKUSTISCHE PANEELE - Perforieren in verschiedene Profile



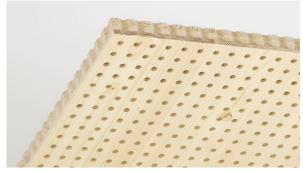
Profil Suzanna



Profil Giulia



Profil Marilyne



Profil Lucy



#### **SPEZIELLE PROJEKTE:**





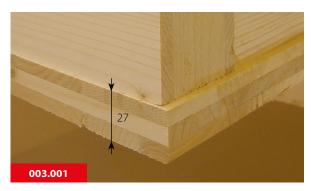




Es ist möglich, verschiedene Formen nach den CAD- Daten zu bilden, die Bearbeitung verläuft mittels einer Schaftfräse senkrecht zur Ebene der Paneele.



# PREISPOSTEN NOVATOP ELEMENT/OPEN



Brandschutzbeplankung REI 45 min (SWP 27 mm).



Brandschutzbeplankung REI 60 min (SWP 27+33 mm).



Hohlraumdämmung mit Mineralwolle.



Hohlraumdämmung mit Holzfaserplatte.



Vormontage Dämmstreifen in Längsfuge.



Vormontage Brandschutzband (Längsfuge).



Brandschutzband.

www.novatop-system.com



# PREISPOSTEN NOVATOP ELEMENT/OPEN



Schüttung (40, 60, 80 kg/m²)



Elementabschluss-Einlage mit Massivplatte.



Massive Verstärkung/Druckeinlagen.



Massive Verstärkung/Druckeinlagen.



Abbundarbeiten für Einsatz des Dachelements (am Dachkamm).



Schrägschnitt längs + quer.



Auflagerbearbeitung 1-fach.



Auflagerbearbeitung 2-fach.



# PREISPOSTEN NOVATOP ELEMENT/OPEN



Ausschnitte bis 2,99 m<sup>2</sup>.



Ausschnitte ab 3 m<sup>2</sup>.



Bohren von Löchern bis ø 200 mm.



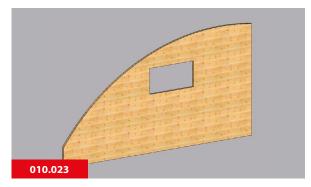
Bohren von Löchern in Querrippen (für Installationen längs).



Aufschneiden der Deckplatte längs; (für Installationen).



# PREISPOSTEN NOVATOP SOLID



Runde Anschnitte.



Ausschnitte bis 2,99 m<sup>2</sup>.



Ausschnitte ab 3 m<sup>2</sup>.



Bearbeitung und Fräsen für Intallationen.



Vorbereitung der Verbindungen und Anschlüsse – SOLID 84, 124 mm.



Vorbereitung der Verbindungen und Anschlüsse – SOLID 84, 124 mm.



Vorbereitung der Verbindungen und Anschlüsse SOLID 62 mm.

# PREISPOSTEN ZUBEHÖR



Aufhang Schrauben (SOLID).



Metall- Aufhängegurt (SOLID).



Aufhängegurte (4 Stück für 1 ELEMENTS).



Balkenzug (Handrätschenwerkzeug).



Zugöse (ELEMENTS).



Schrauben für Rampa MUF (OPEN).



Elektrorohr (ELEMENTS).



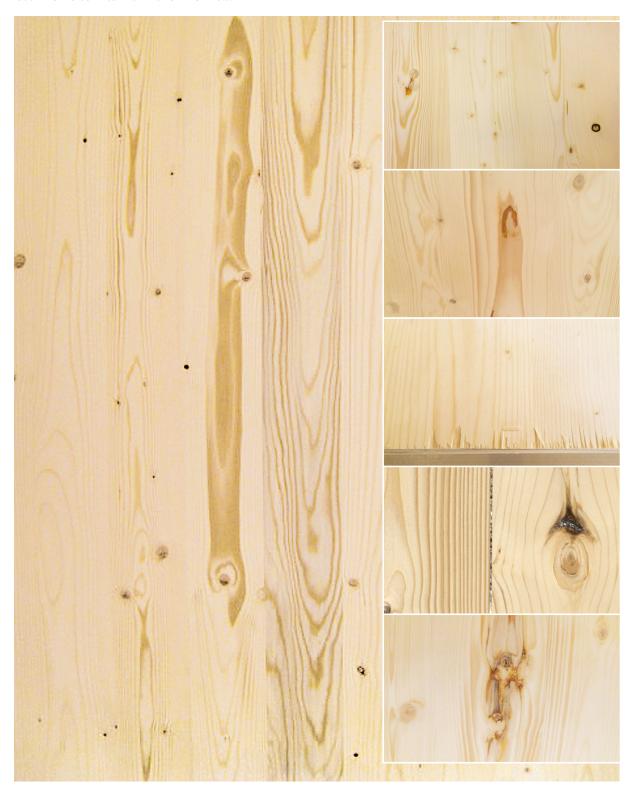
Brandschutzschrank (ELEMENTS/OPEN).



## QUALITÄTSKLASSIFIZIERUNG

## FICHTE – NICHTSICHTQUALITÄT (C)

Konstruktionselement – die Oberfläche ist geschliffen, mit ausgedübelten Ästen größerer Größe, verschlossen und abgedichtet. Längsfugen sind zulässig, es können Anblauungen und Klebstoffreste vorkommen. Klassifizierung der Qualität laut Innenvorschriften von AGROP NOVA a.s.





## QUALITÄTSKLASSIFIZIERUNG

### FICHTE - WOHNSICHTQUALITÄT (B)

Dieses Bauelement ist zu Außenausführungen der Innenbereiche bestimmt. Die Oberflächenlamellen sind Schnitthölzer höherer Qualitätsstufe. Die Oberfläche ist geschliffen, mit ausgebesserten Astknoten verschiedener Größen, geschlossen, verkittet, ohne Färbung. Kernholz ist im geringeren Maße erlaubt. Kleine Abschürfungen und Druckstellen bis 1 mm tiefe und 10 mm² Fläche sind zulässig. Fehler am Rande der Platten sind bis 10 mm zulässig. Die Schnittflächen und die gefrästen Flächen entsprechen immer der Nichtsichtqualität. Zwischen die Paneele werden bei der Verpackung Kartons eingelegt. Klassifizierung der Qualität laut Innenvorschriften von AGROP NOVA a.s.



www.novatop-system.com 2



## QUALITÄTSKLASSIFIZIERUNG FICHTE

## KLASSIFIZIERUNG DER QUALITÄT LAUT INNENVORSCHRIFTEN VON AGROP NOVA A.S.

Continuo de manda de		
Sortierungs-merkmale	Wohnsichtqualität (B)	Nichtsichtqualität (C)
Allgemeine Anforderungen, Längsfugen	einwandfreie Verleimung, ohne offene Fugen	einwandfreie Verleimung, ausgebesserte Längsfugen zulässig
Struktur, Faserverlauf, Druckholz	grobjährig, leichtes Druckholz zulässig	keine besonderen Ansprüche
Astigkeit	Vereinzelt schwarze Äste mit dem Rind bis 10 mm zulässig *(Gesunde, fest eingewachsene Astknoten ohne besondere Anforderungen)	keine besonderen Ansprüche
Naturastdübel	es dürfen zwei Dübel nicht nebeneinander sein *(Zulässig bis 35 mm Durchmesser)	keine besonderen Ansprüche
Harzgallen	vereinzelt zulässig bis 5 x 50 mm, keine Anhäufungen und gehäuftes Vorkommen	keine besonderen Ansprüche
Ausgebesserte Harzgallen	vereinzelt zulässig, über 5 x 50 mm schiffchenförmig ausgebessert	zulässig, über 5 x 50 mm schiffchenförmig ausgebessert
Rinde	unzulässig, *(Rindeneinwuchs bis 35mm ausgebessert)	vereinzelt zulässig
Risse	seichte Oberflächen-risse vereinzelt zulässig, durchgehende Endrisse bis 50 mm Länge vereinzelt zulässig	keine besonderen Ansprüche
Kernröhrenanteil	Kernholz bis gesamten Länge 600 mm oder als Summe der vereinzelten Kernholz zulässig	keine besonderen Ansprüche
Insektenbefall, Wurmstiche	unzulässig	unzulässig, Wurmstiche vereinzelt zulässig
Verfärbungen, Pilzbefall	Blaufäule bis 10 mm Breite und 200 mm Länge zulässig	keine besonderen Ansprüche, Fäule unzulässig
Leimfugendicke	Maximum 0,3 mm	keine besonderen Ansprüche
Oberflächen- bearbeitung	vereinzelt kleine Fehlstellen zulässig	vereinzelt kleine Fehlstellen zulässig
Randbeschaffenheit der Platte, wie Baumwalze, angeschlagene Stellen	bis 10 mm vom Rand vereinzelt zulässig	bis 50 mm vom Rand vereinzelt zulässig
Holzartenmischung	unzulässig	zulässig
Einzelteilbreite – ohne Randteil	mindestens 60 mm	keine besonderen Ansprüche
Holzbild	keine besonderen Ansprüche	keine besonderen Ansprüche



## QUALITÄTSKLASSIFIZIERUNG NOVATOP SOLID/ELEMENT/OPEN

Hinweis: Die Platten müssen dauernd vor Witterung geschützt werden.

Die für den Einbau der NOVATOP Platten optimale Luftfeuchtigkeit sollte 55% bei 20° Celsius betragen. Sollte die Luftfeuchtigkeit niedriger sein, kann es zu Rissen in der Holz Struktur kommen.

**Hinweis:** Der Naturcharakter von Massivholz bleibt bei dem Produkt NOVATOP erhalten, daher kommt es bei Änderungen von Temperatur bzw. Feuchtigkeit zu einem Schwind- bzw. Quellverhalten. Bei einer fehlerhaften Lagerung sowie bei Verwendung der NOVATOP Platten unter extremen Bedingungen (extr. Temperatur und Feuchtigkeit) kann es zur Bildung von Rissen bzw. zu Verformungen kommen.

Für eine Produktbeschädigung infolge unangemessener Lagerung, Verarbeitung und Anwendung oder das Nichtbeachten der Verarbeitungshinweise, übernimmt der Produzent keine Garantie.

www.novatop-system.com 23













Hersteller: **AGROP NOVA a.s.** Ptenský Dvorek 99 798 43 Ptení Tschechische Republik Tel.: +420 582 397 856 novatop@agrop.cz www.novatop-system.com **ff** novatopde

Zertifikate des Herstellers:











Technische Dokumentation und Zertifikate zum Herunterladen auf www.novatop-system.com